Министерство строительства предприятий
нефтяной и газовой промышленности СССР

МИННЕФТЕГАЗСТРОЙ СССР

ВНиР

ВЕДОМСТВЕННЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник В10

СООРУЖЕНИЕ ОБЪЕКТОВ НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Выпуск 3

Ремонт специальных машин

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

gost.e-ecolog.ru

УДК [69+665.6.002.5:658.588.8] (083.74)

Утверждены Министерством строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности 4 января 1987 года по согласованию с ЦК профсоюза рабочих нефтяной и газовой промышленности и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях Министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах.

ВНиР. Сборник В10. Сооружение объектов нефтяной и газовой промышленности Вып. 3. Ремонт специальных машин/Миннефтегазстрой. — М.: Прейскурантиздат, 1987, — 160 с.

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК КПСС Совета Министров СССР и ВЦСПС «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства» № 1115 от 17 сентября 1986 г.

Разработаны Центром по научной организации труда (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд») Министерства строительства предприятий нефтяной и газовой промышленности при участии нормативно-исследовательской станции по строительству в г. Киеве под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Брянским филиалом СКБ Газстроймашина Миннефтегазстроя СССР.

Ведущие исполнители — Николаев А. И. (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»); Набок Н. Т. (НИС в г. Киеве).

Исполнители — Штаф Н. Е. (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»); Оноприенко Н. Г. (НИС, г. Киев); Судаков В. Т. (Брянский филиал СКБ Газстроймашина).

Ответственный за выпуск — Фирса Н. П. (Центр НОТ «Нефтегазстройтруд»).

В $\frac{3201010000-312}{091(02)-87}$ Спецплан Стройиздата. — 125—87

© Прейскурантиздат, 1987

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть 4

Глава 1. Ремонт специального оборудования роторных экскаваторов ЭР7Е 5

§ В10-3-1. Подготовительные работы при разборке специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е 5

§ В10-3-2. *Разборка специального оборудования роторного экскаватора* ЭР7Е 6

§ В10-3-3. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е 9

§ В10-3-4. Общая сборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е из агрегатов и узлов 24

§ В10-3-5. Заправка, испытание и сдача роторного экскаватора ЭР7Е заказчику 26

§ В10-3-6. Дополнительные работы по ремонту специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е 28

Глава 2. Ремонт одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 31

§ В10-3-7. Подготовка к ремонту одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 31

§ В10-3-8. Разборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 на агрегаты и узлы 32

§ В10-3-9. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 35

§ В10-3-10. Общая сборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 из узлов и деталей 67

§ В10-3-11. Электрооборудование одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 70

§ В10-3-12. Заправка, испытание, окрашивание и сдача одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 заказчику 72

Глава 3. Ремонт навесного оборудования трубоукладчиков ТО1224В, Т1530В, Т3560А 74

§ В10-3-13. Подготовительные работы при разборке навесного оборудования трубоукладчиков 74

§ В10-3-14. Разборка навесного оборудования трубоукладчиков на узлы 75

§ В10-3-15. Разборка узлов на детали, ремонт и сборка узлов навесного оборудования трубоукладчиков 77

§ В10-3-16. Сборка навесного оборудования трубоукладчиков из узлов и деталей 85

§ В10-3-17. Испытание после ремонта, устранение неисправностей, окончательная регулировка и сдача трубоукладчиков заказчику . . . 88

§ В10-3-18. Окрашивание трубоукладчиков 89

Глава 4. Ремонт электросварочных агрегатов АСДП 500Г, АДД 305 89

§ В10-3-19. Подготовка электросварочного агрегата АСДП 500Г к ремонту 89

§ В10-3-20. Разборка электросварочного агрегата АСДП 500Г на узлы и детали 90

Стр.
§ В10-3-21. Разборка узлов на детали 92
§ В10-3-22. Ремонт деталей тележки и сборка узлов 94
§ В10-3-23. Сборка электросварочного агрегата АСДП 500Г из узлов и деталей 96
§ В10-3-24. Испытание электросварочного агрегата АСДП 500Г после ремонта 98
§ В10-3-25. Подготовка к окрашиванию и окрашивание электросварочного агрегата АСДП 500Г 99
§ В10-3-26. Ремонт электросварочного генератора ГСМ 500 100
§ В10-3-27. Ремонт щитов управления 103
§ В10-3-28. Разборка, ремонт и сборка добавочного сопротивления ДС 20 105
§ В10-3-29. Разборка, ремонт и сборка балластного реостата РБ 350 105
§ В10-3-30. Ремонт реостата Р 4/9 с изготовлением отдельных деталей 106
§ В10-3-31. Разборка, ремонт и сборка реостата РС 300 107
§ В10-3-32. Разборка, ремонт и сборка реостата Р 45/36 108
§ В10-3-33. Разборка, ремонт и сборка магнето М 19 109
§ В10-3-34. Разборка, ремонт и сборка стартера СТ 26 110
§ В10-3-35. Разборка, ремонт, сборка и установка реле-стартера РС 26 111
§ В10-3-36. Капитальный ремонт аккумуляторной батареи типа 6 СТ 128 112
§ В10-3-37. Текущий ремонт аккумуляторной батареи типа 6 СТ 128 . . . 113
§ В10-3-38. Ремонт зарядного генератора типа Г 25 113
§ В10-3-39. Ремонт реле-регулятора РР 24 114
§ В10-3-40. Ремонт пускового переключателя ВК 30 115
§ В10-3-41. Подготовка электросварочного агрегата АДД 305 к ремонту 115
§ В10-3-42. Разборка электросварочного агрегата АДД 305 на узлы и детали 116
§ В10-3-43. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов 117
§ В10-3-44. Сборка электросварочного агрегата АДД 305 из узлов и деталей 123
§ В10-3-45. Испытание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта 124
§ В10-3-46. Окрашивание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта 125

Глава 5. Ремонт внутреннего центратора ЦВ 81 125

§ В10-3-47. Подготовка внутреннего центратора ЦВ 81 к ремонту 125
§ В10-3-48. Разборка внутреннего центратора ЦВ 81, ремонт и сборка деталей 125
§ В10-3-49. Заправка гидросистемы рабочей жидкостью и испытание внутреннего центратора ЦВ 81 130
§ В10-3-50. Подготовка к окрашиванию и окрашивание внутреннего центратора ЦВ 81 130

Глава 6. Ремонт трубоочистительных машин ОМ 521, ОМЛ 4

§ В10-3-51. Подготовка трубоочистительных машин к ремонту 130
§ В10-3-52. Разборка трубоочистительных машин на узлы 131
§ В10-3-53. Разборка узлов на детали 134
§ В10-3-54. Ремонт узлов и деталей 136

Стр.

§ В10-3-55. Сборка узлов из отремонтированных и замененных деталей трубоочистительных машин 138
§ В10-3-56. Сборка трубоочистительных машин из узлов 139
§ В10-3-57. Испытание трубоочистительных машин после ремонта . . . 141
§ В10-3-58. Окрашивание трубоочистительных машин 142

Глава 7. Ремонт трубоизоляционных машин ИМ 521, ИМ 17 142

§ В10-3-59. Подготовка трубоизоляционных машин к ремонту 142
§ В10-3-60. Разборка трубоизоляционных машин на узлы 143
§ В10-3-61. Разборка узлов на детали 146
§ В10-3-62. Слесарные работы по ремонту узлов и деталей 148
§ В10-3-63. Сборка узлов из отремонтированных или замененных деталей 151
§ В10-3-64. Сборка трубоизоляционных машин из узлов 152
§ В10-3-65. Испытание трубоизоляционных машин после ремонта 154
§ В10-3-66. Дополнительные работы по ремонту трубоизоляционных машин 155
§ В10-3-67. Окрашивание трубоизоляционных машин 158

Глава 8. Ремонт битумоплавильного котла БК-4 158

§ В10-3-68. Ремонт битумоплавильного котла типа БК-4 вместимостью 4000 литров 158

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами времени и расценками настоящего сборника охвачены работы по ремонту основных строительных машин и механизмов, занятых при сооружении магистральных трубопроводов.

2. В сборник включены нормы времени по ремонту специального оборудования роторных экскаваторов, одноковшовых гидравлических экскаваторов, навесного оборудования трубоукладчиков, электросварочного оборудования, внутренних центраторов, трубоочистительных машин, трубоизоляционных машин и битумоплавильных котлов.

3. Нормами и расценками учтены и особой оплате не подлежат, за исключением случаев оговоренных в параграфах, следующие работы:

подготовка рабочего места и инструмента в начале смены и уборка его в конце работы;

регламентированные перерывы, связанные с работой, отдыхом и личными надобностями;

получение деталей, инструмента на складе и подноска их на расстояние до 30 м, за исключением особо оговоренных случаев;

заправка и мелкий ремонт инструмента;

получение задания и сдача выполненных работ мастеру;

такелажные работы по строповке, перемещению и расстроповке узлов, агрегатов.

4. Работа машинистов кранов, участвующих в разборке, перемещении и сборке машин, нормами настоящего сборника не учтена и оплачивается особо.

5. Сборник норм предназначен для применения в ремонтно-механических мастерских строительно-монтажных организаций, оснащенных соответствующим подъемно-транспортным, сварочным оборудованием и приспособлениями, необходимыми при ремонте машин индивидуальным методом.

6. Тарификация работ в сборнике произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих,: вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР, Госстроя СССР и Секретариата ВЦСПС от 17 июля 1985 г. № 226/15-88; вып. 1, разд. «Профессии рабочих, общие для всех отраслей народного хозяйства», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 31 января 1985 г. № 31/3-30, вып. 2, разд. «Сварочные работы», утвержденным постановлением Госкомтруда СССР и Секретариата ВЦСПС от 16 января 1985 г. № 17/2-54.

Предусмотренные ЕТКС профессии: маляр строительный, слесарь строительный, электрослесарь строительный, электросварщик ручной сварки, кузнец ручной ковки, машинист экскаватора, машинист трубоукладчика для краткости именуются: маляр, слесарь, электрослесарь, электросварщик, кузнец, машинист.

7. Работы должны выполняться с соблюдением действующих в строительстве правил техники безопасности и противопожарных мероприятий СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве».

Глава 1. РЕМОНТ СПЕЦИАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ РОТОРНЫХ ЭКСКАВАТОРОВ ЭР7Е

§ В10-3-1. Подготовительные работы при разборке специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Очистка экскаватора от грязи и промывка наружной поверхности водой	*Слесарь 2 разр.*	1 экскаватор	3,9 / 2—50	1
Подготовка рабочего места для разборки экскаватора	*То же*	1 место	0,4 / 0—25,6	2
Перемещение экскаватора своим ходом на расстояние до 200 м и установка его на рабочее место	*Машинист 6 разр.*	1 экскаватор	1,9 / 2—01	3
То же, при помощи буксира	*Машинист 6 разр.*	То же	1,6 / 1—70	4
	Слесарь 2 разр.		1,6 / 1—02	5
Слив охлаждающей жидкости, масла из агрегатов экскаватора, топлива	*Слесарь 2 разр.*	1 экскаватор	1,2 / 0—76,8	6

§ В10-3-2. Разборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Снятие механизма передвижения транспортера	*3 разр.—1* *2 » —1*	1 механизм	1,5 **1—01**	1
Разъединение и свертывание цепей привода транспортера	*То же*	1 комплект	1,4 **0—93,8**	2
Отсоединение и снятие при помощи крана ленточного транспортера в сборе с рамой	»	То же	2,3 **1—54**	3
Откосники Отсоединение откосников и кронштейнов	*4 разр.—1* *2 » —1*	»	2,5 **1—79**	4
Вал привода ротора и редуктор привода транспортера Рассоединение приводных цепей привода ротора и снятие привода	То же	»	1,4 **1—00**	5
Снятие рычага управления редуктором привода транспортера	»	»	0,52 **0—37,2**	6
Снятие двойных шестерен с вилками	»	»	2,5 **1—79**	7
Отсоединение полувалов и редуктора привода транспортера, снятие их при помощи передвижного крана	»	»	3,9 **2—79**	8
Рама направляющих и поддерживающих роликов Отсоединение и снятие поддерживающего вала ротора с роликами	»	»	2,2 **1—57**	9
Строповка и подъем рамы ротора передвижным краном или собственным гидроустройством	»	1 рама	0,82 **0—58,6**	10
Строповка и снятие внутренней рамы с валами и направляющими роликами	»	То же	3,8 **2—72**	11

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение хомутов валов, направляющих роликов. Снятие валов с роликами и их укладка	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 комплект	2 / 1—43	12
Ротор Отсоединение и снятие бункера рамы ротора и щита ротора	*То же*	1 бункер	1,3 / 0—93	13
Отсоединение и снятие распорных балок ротора	»	1 комплект	4 / 2—86	14
Строповка и снятие ротора с перемещением в сторону с помощью крана	»	1 ротор	2 / 1—43	15
Редуктор привода ротора Отсоединение и снятие полуосей привода ротора	»	1 комплект	0,86 / 0—61,5	16
Отсоединение и снятие редуктора привода ротора и кожуха карданного вала	»	То же	1,7 / 1—22	17
Карданный вал Отсоединение и снятие карданного вала	»	1 вал	0,74 / 0—52,9	18
Редуктор отбора мощности Отсоединение и снятие рычага управления редуктором отбора мощности	»	1 рычаг	0,86 / 0—61,5	19
Отсоединение и снятие редуктора отбора мощности	»	1 редуктор	3 / 2—15	20
Подъемное устройство рабочего механизма Отсоединение и снятие цепей подъема хвостовой части ротора	»	1 комплект	1,4 / 1—00	21
Отсоединение и снятие цепей подъема передней части ротора	»	То же	0,38 / 0—27,2	22
Отсоединение и снятие вала со звездочками подъема	»	1 вал	0,72 / 0—51,5	23

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение и снятие фиксатора подъемного устройства рабочего механизма	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 фиксатор	0,53 **0—37,9**	24
Задняя опора ротора				
Отсоединение и снятие при помощи крана задней опоры ротора с колесами и защитным щитом в сборе	*То же*	1 комплект	3 **2—15**	25
Снятие блока и троса подборного щита опорного колеса	»	То же	0,59 **0—42,2**	26
Гидравлическая система				
Отсоединение и снятие трубопроводов и шлангов гидросистемы	»	»	2,3 **1—64**	27
Отсоединение и снятие гидроцилиндров подъема ротора	»	»	2,7 **1—93**	28
Отсоединение и снятие масляного бака	»	1 маслобак	0,33 **0—23,6**	29
Отсоединение и снятие привода маслонасоса	»	1 привод	0,29 **0—20,7**	30
Отсоединение и снятие маслонасоса	»	1 насос	0,7 **0—50,1**	31
Дополнительная коробка передач				
Отсоединение и снятие при помощи крана дополнительной коробки передач	»	1 коробка	3 **2—15**	32
Отсоединение и снятие узла соединения с дополнительной коробкой	»	1 комплект	5 **3—58**	33
Отсоединение и снятие механизма управления и рычагов блокировочного устройства дополнительной коробки передач	»	То же	2 **1—43**	34
Отсоединение и снятие рычагов маслонасоса и реверса	»	»	0,34 **0—24,3**	35
Отсоединение и снятие основной рамы ротора	»	1 рама	3,9 **2—79**	36

§ В10-3-3. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Транспортерная лента Разборка				
Вывертывание винта натяжения ленты транспортера, отсоединение и снятие очистителя барабана и щитков ограждения транспортерной ленты, разъединение и снятие ленты транспортера	*Слесарь 4 разр.—1* *2 » —1*	1 комплект	3 / 2—15	1
Отсоединение и снятие ведомой и натяжной звездочек, снятие крышки, выпрессовка двухрядных сферических шарикоподшипников, корпусов подшипников и валов барабанов. Снятие барабанов транспортерной ленты	*То же*	То же	2,1 / 1—50	2
Отсоединение и снятие очистителя транспортерной ленты и очистителей ведущих барабанов. Отсоединение резинового фартука от стальной полосы транспортерной ленты	»	»	4 / 2—86	3
Снятие винтов натяжения транспортерной ленты	»	»	0,46 / 0—32,9	4
Снятие натяжного устройства очистителя транспортерной ленты. Отсоединение и снятие ведущего вала, выпрессовка полой оси и снятие ведущих барабанов	»	»	1,5 / 1—07	5
Отсоединение, снятие и разборка поддерживающих барабанов транспортерной ленты	»	»	4,1 / 2—93	6
Мойка деталей транспортерной ленты	*Слесарь 2 разр.*	1 транспортер	0,99 / 0—63,4	7
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,59 / 0—46,6	8
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,95 / 0—75,1	9

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление двух замков соединения транспортерной ленты	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	3,3 / 2—66	10
Заготовка и изготовление транспортерной ленты со сверлением отверстий. Приклепка замков соединения транспортерной ленты	*То же*	1 лента	4,6 / 3—70	11
Разметка и сверление отверстий в клиновидном направляющем ремне, транспортерной ленте и соединение их болтами	»	1 комплект	3,4 / 2—74	12
Рихтовка и подгонка кронштейнов крепления щитка фартука	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	То же	1,1 / 0—78,7	13
Рихтовка и подгонка двух фартуков транспортерной ленты	*То же*	»	1,8 / 1—29	14
Прогонка резьб винтов натяжения транспортерной ленты	*Слесарь 3 разр.*	»	1,3 / 0—91	15
Установка винтов натяжения транспортерной ленты	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	»	0,58 / 0—41,5	16
Изготовление двух фартуков (лотков) из прорезиненного ремня, сверление отверстий и закрепление их к стальным полосам	*То же*	»	2,6 / 1—86	17
С б о р к а				
Запрессовка в ведущий и промежуточный барабаны шарикоподшипников, сборка и установка барабанов на раму транспортерной ленты	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	2,7 / 2—17	18
Запрессовка подшипников, сборка и установка поддерживающих барабанов на раму транспортерной ленты с заменой сальников	*То же*	1 барабан	0,7 / 0—56,4	19
Установка на барабаны транспортерной ленты и соединение замков ленты	»	1 лента	2,9 / 2—33	20

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и закрепление двух фартуков транспортерной ленты с прижимными полосами из прорезиненной ткани	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	2,1 / 1—50	21
Регулировка натяжения транспортерной ленты	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 лента	2 / 1—61	22
Установка и закрепление звездочек	*То же*	1 комплект	1,2 / 0—96,6	23
Разборка механизма передвижения транспортерной ленты, замена изношенных деталей, сборка механизма	»	1 механизм	1,4 / 1—13	24
Вал привода ротора и редуктор привода транспортера Разборка полувалов Отсоединение четырех полушестерен и снятие	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,83 / 0—59,3	25
Отсоединение вилок штанг полувалов	*То же*	То же	0,51 / 0—36,5	26
Отсоединение и выпрессовка приводных звездочек полувалов	»	»	0,94 / 0—67,2	27
Рассоединение крышек корпусов подшипников	»	»	0,3 / 0—21,5	28
Выпрессовка подшипников из корпусов	»	»	1,1 / 0—78,7	29
Снятие двух полумуфт полувала	»	»	0,49 / 0—35	30
Выпрессовка подшипников из полувалов	»	»	0,5 / 0—35,8	31
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,84 / 0—53,8	32
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр*	»	1,5 / 1—19	33

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Сборка полувалов				
Запрессовка подшипников на полувалы	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 полувал	1,5 / 1—21	34
Установка полумуфт полувалов	*То же*	1 комплект	3,3 / 2—66	35
Запрессовка подшипников в корпуса	»	То же	1,6 / 1—29	36
Установка крышек корпусов подшипников	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	»	0,66 / 0—47,2	37
Запрессовка и закрепление приводных звездочек полувалов	*То же*	»	1,7 / 1—22	38
Установка вилок штанг полувалов	»	»	4,3 / 3—07	39
Установка и закрепление полушестерен	»	»	2,8 / 2—00	40
Разборка редуктора привода транспортера				
Отсоединение цепей звездочек и снятие	»	»	1,6 / 1—14	41
Отсоединение и снятие двух полумуфт	»	»	1,2 / 0—85,8	42
Отсоединение и выпрессовка двух боковых крышек редуктора с подшипниками	»	»	1,2 / 0—85,8	43
Снятие ведущего вала шестерен	»	1 вал	1,5 / 1—07	44
Снятие ведомого вала	»	1 комплект	1,5 / 1—07	45
Снятие подшипников с шестерен	»	То же	0,47 / 0—60,1	46

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	0,61 / 0—39	47
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,63 / 0—49,8	48
Сборка редуктора привода транспортера				
Запрессовка подшипников на шестерни	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	2 / 1—61	49
Установка ведущего вала шестерни	*То же*	1 шестерня	1,7 / 1—37	50
Сборка и установка вала редуктора	»	1 вал	2,1 / 1—69	51
Установка двух боковых крышек редуктора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	2,4 / 1—72	52
Установка двух полумуфт	*То же*	То же	2 / 1—43	53
Разборка рычага управления редуктора привода транспортера, замена изношенных деталей и сборка	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	1,3 / 1—05	54
Поддерживающие и направляющие валы ротора				
Разборка поддерживающих валов ротора				
Отсоединение крышек корпусов подшипников	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 вал	1,2 / 0—85,8	55
Выпрессовка корпусов с подшипниками	*То же*	То же	0,81 / 0—57,9	56
Выпрессовка подшипников с вала	»	»	0,94 / 0—67,2	57
Выпрессовка поддерживающих роликов	»	»	0,6 / 0—42,9	58

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	0,68 / **0—43,5**	59
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,41 / **0—32,4**	60
Сборка поддерживающих валов ротора				
Запрессовка подшипников на вал	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 вал	0,57 / **0—45,9**	61
Запрессовка поддерживающих роликов	*То же*	То же	0,99 / **0—79,7**	62
Запрессовка корпусов с подшипниками	»	»	1,1 / **0—88,6**	63
Установка крышек на корпуса с подшипниками	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,63 / **0—45**	64
Разборка валов направляющих роликов ротора				
Отсоединение крышек роликов и выпрессовка роликов	*То же*	1 вал	1,4 / **1—00**	65
Выпрессовка подшипников с валов	»	То же	0,8 / **0—57,2**	66
Выпрессовка кронштейнов с валов	»	»	1,2 / **0—85,8**	67
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,64 / **0—41**	68
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,75 / **0—59,3**	69
Сборка валов направляющих роликов ротора				
Напрессовка кронштейнов на валы	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	2,5 / **2—01**	70

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Напрессовка подшипников на валы	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 вал	2,5 / 2—01	71
Напрессовка роликов на валы, установка крышек	*То же*	То же	3 / 2—42	72
Ротор				
Разборка				
Отсоединение и выбивание зубьев ковшей ротора	*Слесарь 3 разр.*	1 зуб	0,1 / 0—07	73
Отсоединение и снятие ковшей ротора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 ковш	0,79 / 0—56,5	74
Отсоединение и снятие поперечных связей ковшей ротора	*То же*	1 связь	0,48 / 0—34,3	75
Отсоединение и снятие планок цепей	»	1 комплект	1,1 / 0—78,7	76
Выбивание заклепок после срезки головок и снятие рейки с дисков ротора	*Слесарь 3 разр.*	1 рейка	0,3 / 0—21	77
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 ротор	0,39 / 0—25	78
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,78 / 0—61,6	79
Сборка				
Установка и наклепка зубчатых реек	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 рейка	2 / 1—61	80
Рихтовка поперечных связей ротора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 связь	0,37 / 0—26,5	81
Установка и закрепление поперечных связей ротора	*То же*	1 комплект	3 / 2—15	82
Установка ковшей ротора	»	1 ковш	1,1 / 0—78,7	83
Рихтовка ковшей ротора	»	То же	2,5 / 1—79	84

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка зубьев ковшей ротора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 зуб	0,1 / **0—07,2**	85
Установка планок крепления цепей. Приварка цепей с помощью электросварочного аппарата	*Элетросварщик 4 разр.*	1 ротор	0,58 / **0—45,8**	86
	Слесарь 2 разр.		0,58 / **0—37,1**	87
Редуктор привода ротора				
Разборка редуктора				
Снятие предохранительной муфты и разборка ее на детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 муфта	1,4 / **1—00**	88
Отсоединение и снятие двух звездочек и выпрессовка ступиц	*То же*	1 комплект	1,6 / **1—14**	89
Разборка на детали редуктора привода ротора	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 редуктор	6,5 / **5—23**	90
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	0,87 / **0—55,7**	91
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,57 / **0—45**	92
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,99 / **0—78,2**	93
Разборка полуосей				
Отсоединение вилки щтанги полуосей	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 вилка	0,99 / **0—70,8**	94
Снятие малой звездочки	*То же*	1 звездочка	0,4 / **0—28,6**	95
Отсоединение крышек чулков	»	1 комплект	0,28 / **0—20**	96
Выпрессовка подшипников из звездочек и полуосей	»	То же	0,87 / **0—62,2**	97
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,58 / **0—37,1**	98

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	1 комплект	1,3 / 1—03	99
Сборка редуктора				
Сборка редуктора привода ротора (с зачисткой заусениц зубьев шестерен, прогонкой резьб, запрессовкой подшипников и обкаткой)	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 редуктор	7,5 / 6—04	100
Установка двух приводных шестерен ротора и их закрепление	*То же*	1 комплект	2,2 / 1—77	101
Сборка, регулировка предохранительной муфты и установка на редуктор привода ротора	»	То же	2,9 / 2—33	102
Сборка полуосей				
Сборка муфты предела	»	1 муфта	1,9 / 1—53	103
Запрессовка подшипников на полуоси и звездочки	»	1 комплект	0,38 / 0—30,6	104
Установка крышек чулков	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	То же	0,2 / 0—14,3	105
Установка малой звездочки	*То же*	1 звездочка	0,19 / 0—13,6	106
Установка предохранительной муфты	»	1 муфта	1 / 0—71,5	107
Установка вилок штанг полуосей	*Слесарь 4 разр.*	1 комплект	1,2 / 0—85,8	108
Карданный вал				
Разборка на детали карданного вала, соединяющего коробку отбора мощности с редуктором привода ротора	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	0,84 / 0—62,6	109
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,41 / 0—26,2	110
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,33 / 0—26,1	111
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,2 / 0—15,8	112

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Сборка карданного вала	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	1,4 / 1—00	113
Редуктор отбора мощности				
Разборка				
Отсоединение крышек смотровых окон	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,86 / 0—60,2	114
Отсоединение крышки вертикального вала	*То же*	»	0,36 / 0—25,2	115
Выпрессовка вертикального вала	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 вал	0,96 / 0—68,6	116
Снятие конической шестерни и муфты	*То же*	1 комплект	0,77 / 0—55,1	117
Отсоединение и снятие рычага и оси переключения редуктора	»	То же	0,51 / 0—36,5	118
Выпрессовка подшипников из гнезд редуктора и конической шестерни	»	»	0,92 / 0—65,8	119
Снятие вертикального вала	»	1 вал	0,77 / 0—55,1	120
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 редуктор	0,83 / 0—53,1	121
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,74 / 0—58,5	122
Сборка редуктора				
Запрессовка подшипников в гнезда редуктора	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	0,49 / 0—39,4	123
Установка вертикального вала	*То же*	1 вал	0,41 / 0—33	124
Установка рычага и оси переключения редуктора	»	1 комплект	0,59 / 0—47,5	125
Установка конической шестерни и муфты	»	То же	0,47 / 0—37,8	126

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Запрессовка вертикального вала	*Слесарь 5 разр.—1 3. » —1*	1 вал	0,83 / **0—66,8**	127
Установка крышек вертикального вала	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,29 / **0—20,7**	128
Установка крышек смотровых окон	*То же*	То же	0,19 / **0—13,6**	129
Разборка рычага управления редуктором, замена изношенных деталей, сборка рычага	»	1 рычаг	0,48 / **0—34,3**	130
Подъемное устройство рабочего механизма Разборка Снятие звездочек подъема задней части ротора с разборкой	»	1 комплект	1,5 / **1—07**	131
Снятие звездочек подъема передней части ротора с разборкой	»	То же	0,91 / **0—65,1**	132
Замена пальцев ползунов подъема передней части ротора	»	»	2,1 / **1—50**	133
Выпрессовка старых втулок, запрессовка новых, подгонка их по пальцам	»	»	1,7 / **1—22**	134
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,38 / **0—24,3**	135
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,61 / **0—48,2**	136
Сборка Сборка, ремонт и установка звездочек подъема передней части ротора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	»	1,4 / **1—00**	137
Ремонт и установка звездочек подъема задней части ротора	*То же*	»	2,4 / **1—72**	138
Рихтовка ползунов и подгонка по направляющим стойкам	»	»	2,6 / **1—86**	139

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка фиксатора подъемного устройства рабочего механизма, сборка	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	1 / 0—71,5	140
Задняя опора рабочего органа				
Разборка				
Отсоединение и снятие ручной лебедки и рукоятки подъема подборного щита	*То же*	То же	0,97 / 0—69,4	141
Отсоединение от задней опоры и снятие троса, блока подъема щита, подборного щита и кронштейна опорного колеса при помощи крана	»	»	0,62 / 0—44,3	142
Отсоединение и снятие со ступиц двух опорных колес задней опоры. Разборка ступиц, снятие манжетных уплотнений, регулировочных прокладок и выпрессовка роликоподшипников	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	3,8 / 3—06	143
Отсоединение и снятие оси ступиц опорных колес	*То же*	»	1,5 / 1—21	144
Разбортовка колес, снятие резины с дисков	»	»	1,7 / 1—37	145
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,54 / 0—34,6	146
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,58 / 0—45,8	147
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,64 / 0—50,6	148
Ремонт				
Рихтовка подборного щита	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 щит	0,49 / 0—35	149

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Сборка				
Сборка задней опоры ротора: сборка ступиц опорных колес, запрессовка роликоподшипников, установка и закрепление дисков колес, установка резины на колеса, накачка баллонов, установка и закрепление подборного щита и троса подъема. Присоединение кронштейна опорного колеса, ручной лебедки и рукоятки подъема подборного щита	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	8,4 / 6—76	150
Установка дисков колес с баллонами	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	То же	1,5 / 1—07	151
Гидравлическая система				
Разборка				
Разборка гидроцилиндров подъема ротора	*То же*	1 гидроцилиндр	1,8 / 1—29	152
Разборка золотникового маслораспределителя гидросистемы	*Слесарь 5 разр.*	1 маслораспределитель	2,2 / 2—00	153
Разборка трубопроводов	*Слесарь 4 разр.*	1 комплект	1,5 / 1—19	154
Разборка маслонасоса	*Слесарь 2 разр.*	1 маслонасос	0,94 / 0—60,2	155
Мойка деталей	*То же*	1 комплект	0,52 / 0—33,3	156
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,64 / 0—50,6	157
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,75 / 0—59,3	158
Сборка				
Сборка гидроцилиндра с установкой новых уплотнительных манжет, поршня и крышек цилиндров	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 гидроцилиндр	2,5 / 2—01	159
Сборка маслораспределителя гидросистемы	*То же*	1 маслораспределитель	1,9 / 1—53	160

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. / Расц.	№
Проверка и испытание масляного бака	*Слесарь 4 разр.*	1 бак	0,96 / **0—75,8**	161
Сборка маслонасоса	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 маслонасос	1,7 / **—37**	162
Дополнительная коробка передач Разборка Разборка на детали дополнительной коробки передач: отсоединение и снятие замочных пластин, трех полумуфт, двенадцати крышек, манжетных уплотнений и трех стаканов шарикоподшипников. Снятие трех распорных втулок, отсоединение и снятие ригеля оси и оси промежуточной шестерни, четырех промежуточных, верхнего и нижнего валов, выпрессовка и снятие одиннадцати цилиндрических шестерен, снятие вилки включения	*То же*	1 коробка	7,9 / **6—36**	163
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,88 / **0—56,3**	164
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	1,1 / **0—86,9**	165
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,7 / **0—55,3**	166
Сборка Сборка дополнительной коробки передач (с запрессовкой шариковых и роликовых подшипников, зачисткой заусениц, зубьев шестерен и прогонкой резьб). Сборка и установка масляного насоса, обкатка	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	14 / **11—27**	167
Разборка механизма управления, дополнительной коробки передач и рычага блокировочного устройства	*То же*	»	1,4 / **1—13**	168
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,58 / **0—37,1**	169

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	*Слесарь 4 разр.*	1 коробка	0,59 / **0—46,6**	170
Сборка механизма управления и рычага блокировочного устройства дополнительной коробки передач с заменой изношенных деталей	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	То же	1,5 / **1—21**	171
Узел соединения с дополнительной коробкой передач				
Разборка				
Разборка на детали узла соединения дополнительной коробки передач с коробкой перемены передач трактора	*То же*	1 комплект	3,8 / **3—06**	172
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,59 / **0—37,8**	173
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,78 / **0—61,6**	174
Сборка				
Сборка узла соединения дополнительной коробки передач	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	2,4 / **1—93**	175
Проверка на биение и рихтовка карданного вала	*То же*	»	0,39 / **0—31,4**	176

§ В10-3-4. Общая сборка специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е из агрегатов и узлов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Перемещение при помощи крана узлов и агрегатов на расстояние до 30 м для сборки экскаватора	*2 разр*	1 экскаватор	3,7 / 2—37	1
Основная рама экскаватора				
Установка при помощи крана основной рамы экскаватора	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 рама	3,8 / 2—95	2
Установка и закрепление дополнительной коробки передач	*То же*	1 коробка	4,9 / 3—80	3
Установка и закрепление узла соединения с дополнительной коробкой передач	»	1 комплект	0,39 / 0—30,2	4
Установка и закрепление механизма управления и рычагов блокировки дополнительной коробки передач	»	То же	1,9 / 1—47	5
Центровка дополнительной коробки передач с основной	»	»	16 / 12—40	6
Установка и закрепление гидроцилиндров подъема ротора	»	»	2,9 / 2—25	7
Установка и закрепление масляного бака	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 бак	0,44 / 0—31,5	8
Установка и закрепление маслонасоса	*То же*	1 насос	0,39 / 0—27,9	9
Установка и подсоединение трубопроводов и золотникового маслораспределителя	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 комплект	2,6 / 2—02	10
Установка и закрепление привода маслонасоса	*То же*	1 привод	1 / 0—77,5	11
Установка и закрепление рычага маслонасоса	*4 разр.*	1 рычаг	0,46 / 0—36,3	12
Установка при помощи крана задней опоры ротора и закрепление болтами к верхней раме ротора (опора с двух колес)	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 опора	2 / 1—55	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и закрепление фиксатора подъемного устройства рабочего механизма	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 механизм	1,8 **1—40**	14
Установка и закрепление подъемного устройства звездочками	*То же*	1 вал	3,2 **2—48**	15
Установка и соединение цепей подъема хвостовой и передней части ротора с регулировкой	»	1 комплект	5,7 **4—42**	16
Установка и закрепление рычага управления редуктором отбора мощности	»	1 рычаг	0,53 **0—41,1**	17
Установка и закрепление редуктора привода ротора и карданного вала	»	1 комплект	3,5 **2—71**	18
Установка и закрепление полуосей привода ротора	»	То же	6,1 **4—73**	19
Установка ротора	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 ротор	3,1 **2—50**	20
Установка и закрепление распорных балок рамы ротора	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 комплект	1,8 **1—29**	21
Установка и закрепление бункера рамы ротора	*То же*	1 бункер	0,83 **0—59,3**	22
Установка и закрепление валов направляющих роликов на среднюю раму	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 комплект	6,8 **5—27**	23
Установка и закрепление внутренней рамы ротора	*То же*	1 рама	5,7 **4—42**	24
Установка и закрепление поддерживающих валов ротора с роликами	»	1 вал	7,3 **5—66**	25
Установка и закрепление редуктора привода ротора транспортерной ленты и полувалов	»	1 комплект	2,4 **1—86**	26
Установка и закрепление двойных шестерен с вилками	»	То же	2,2 **1—71**	27
Установка и закрепление штанг	»	»	1 **0—77,5**	28

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и подсоединение рычага управления редуктором привода транспортерной ленты	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 рычаг	1 / **0—77,5**	29
Установка и соединение цепей привода ротора с регулировкой	*То же*	1 комплект	3,4 / **2—64**	30
Установка и закрепление кронштейнов крепления откосников и крепление откосников к ним	*4 разр.—1* *2 » —1*	То же	4,9 / **3—50**	31
Транспортерная лента				
Установка и закрепление транспортерной ленты с натяжным устройством на рабочем органе (ротора) экскаватора, регулировка натяжения цепи	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 транспортер	11 / **8—86**	32
Установка и закрепление механизма передвижения транспортерной ленты	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 механизм	1,3 / **0—93**	33
Установка и закрепление переднего щита ротора	*То же*	1 щит	2,5 / **1—79**	34

§ В10-3-5. Заправка, испытание и сдача роторного экскаватора ЭР7Е заказчику

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. / Расц.	№
Заправка топливом баков основного и пускового двигателя	*Слесарь 2 разр.*	0,88 / **0—56,3**	1
Заправка маслом основного и пускового двигателей, масляного радиатора, КПП редукторов и гидросистемы	*То же*	2,5 / **1—60**	2
Заправка системы охлаждения двигателя охлаждающей жидкостью	»	0,53 / **0—33,9**	3
Смазка экскаватора согласно карте смазки	*Слесарь 3 разр.*	1,5 / **1—05**	4

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. / Расц.	№
Запуск двигателя, прогрев и проверка работы топливной системы и система охлаждения двигателя с регулировкой и устранением неисправностей	*Машинист 6 разр.*	0,68 / 0—72,1	5
	Слесарь 3 разр.	0,68 / 0—47,6	6
Проверка работы гидросистемы, регулировка и устранение неисправностей	*Машинист 6 разр.*	0,54 / 0—57,2	7
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	0,55 / 0—44,3	8
Перемещение экскаватора своим ходом на испытательную площадку на расстояние до 50 м. Обкатка, регулировка и устранение неисправностей	*Машинист 6 разр.*	1,5 / 1—59	9
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1,6 / 1—29	10
Испытание рабочего оборудования экскаватора под нагрузкой с полным заглублением ротора, регулировкой и устранением неисправностей	*Машинист 6 разр.*	1,8 / 1—91	11
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	2 / 1—61	12
Осмотр экскаватора после испытания и устранение неисправностей: проверка состояния шестерен редуктора привода ротора, приводного вала и зубьев реек ротора, подтягивание гаек болтов крепления основной рамы экскаватора. Проверка общего состояния машины на остаточные деформации	*Машинист 6 разр.*	1,8 / 1—91	13
	Слесарь 5 разр.—1 3 » —1	1,9 / 1—53	14
Сдача экскаватора ОТК (осмотр и испытание без нагрузки и под нагрузкой)	*Машинист 6 разр.*	1,7 / 1—80	15
	Слесарь 5 разр.	1,8 / 1—64	16

§ В10-3-6. Дополнительные работы по ремонту специального оборудования роторного экскаватора ЭР7Е

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление подборного щита из листовой стали 6—8 мм с разметкой, резкой заготовок, зачисткой кромок и сверлением отверстий	*Слесарь 4 разр.*	1 щит	1,2 / 0—94,8	1
	Газорезчик 3 разр.		1,2 / 0—84	2
Рихтовка верхней рамы подъема ротора с подогревом	*Слесарь 4 разр.*	1 рама	2,7 / 2—13	3
	Газорезчик 2 разр.		2,7 / 1—73	4
Рихтовка направляющих подъема механизма	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	2,5 / 2—01	5
Рихтовка штоков гидроцилиндров	*То же*	То же	1,4 / 1—13	6
Правка погнутых трубопроводов гидросистемы, прогонка резьбы, изготовление уплотнительных манжет взамен непригодных	»	1 экскаватор	2,9 / 2—33	7
Подтягивание всех болтов крепления ковшей и поперечных связей с частичной заменой болтов	»	То же	2,6 / 2—09	8
Срезка цепей с ковша ротора	*Слесарь 3 разр.*	1 ротор	0,17 / 0—11,9	9
	Газосварщик 3 разр.		0,16 / 0—11,2	10
Ремонт нижней рамы ротора с частичной заменой связей	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 рама	8 / 6—44	11
Приварка к пластине цепей, крепление пластины болтами к поперечным связям. Приварка концов цепей к ковшу	*Электросварщик 3 разр.*	1 ковш	0,29 / 0—20,3	12
	Слесарь 3 разр.		0,3 / 0—21	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Наплавка изношенной поверхности катка с наплавкой буртов	*Электросварщик 4 разр.*	1 каток	1,3 / **1—03**	14
Наплавка изношенной поверхности направляющих и поддерживающих роликов (катков) ротора	*Электросварщик 3 разр.*	То же	0,64 / **0—44,8**	15
Срезка головок заклепок зубчатых реек дисков ротора	*Газорезчик 3 разр.*	1 ротор	10,5 / **7—35**	16
Рихтовка задней стенки ковша с предварительным подогревом	*Кузнец 4 разр.—1 2 » —1*	1 ковш	3,8 / **2—72**	17
Изготовление из листовой стали толщиной 6—8 мм карманов (гнезд) для зубьев ковшей ротора	*То же*	1 карман	0,9 / **0—64,4**	18
Рихтовка верхней и нижней рамы ротора	»	1 рама	3,5 / **2—50**	19
Заварка трещин после рихтовки верхней или нижней рамы ротора, рам транспортера и задней опоры	*Электросварщик 3 разр.*	То же	0,1 / **0—07**	20
Подготовка для сварки (разделка кромки, толщина материала 10 мм) верхней или нижней рамы ротора, рамы транспортера, рамы задней опоры на 100 мм длины шва	*Слесарь 3 разр.*	»	0,1 / **0—07**	21
Срезка кронштейнов опорного колеса	*Газорезчик 3 разр.*	1 кронштейн	0,25 / **0—17,5**	22
Рихтовка откосников с предварительным подогревом	*Кузнец 3 разр.—1 2 » —1*	1 откосник	0,99 / **0—66,3**	23
Очистка ротора в сборе от ржавчины стальной щеткой и грунтовка	*Слесарь 2 разр.*	1 ротор	3 / **1—92**	24
Установка после зарядки аккумуляторных батарей в стальные ящики (изготовление перемычек и подключение в цепь)	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	0,48 / **0—33,6**	25
Проверка электропроводки освещения экскаватора с заменой негодных проводов	*Электрослесарь 5 разр.*	1 экскаватор	1,5 / **1—37**	26

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Рихтовка рамы задней опоры ротора	*Кузнец 3 разр.—1 2 » —1*	1 рама	2 / **1—34**	27
Рихтовка рамы транспортерной ленты	*То же*	То же	1,9 / **1—27**	28
Рихтовка и приварка кронштейнов тяг переднего (защитного) щита ротора	*Электросварщик 3 разр.*	1 комплект	1,8 / **1—26**	29
	Слесарь 3 разр.		1,9 / **1—33**	30
Изготовление переднего (защитного) щита ротора из листовой стали толщиной 6—8 мм с разметкой, резкой заготовок, зачисткой кромок и сверлением отверстий	*Слесарь 4 разр.*	1 щит	0,5 / **0—39,5**	31
	Электросварщик 3 разр.		0,5 / **0—35**	32
Окрашивание экскаватора при помощи краскопульта нитрокраской за один раз с предварительной очисткой, обезжириванием и изоляцией мест, не подлежащих окрашиванию	*Маляр 4 разр.—1 2 » —1*	1 экскаватор	12 / **8—58**	33
Заборный щит ротора				
Разметка и заготовка из листовой стали толщиной 6—8 мм, очистка ее после резки, провальцовка на вальцах, подгонка и сборка по месту монтажа заборного щита ротора	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 щит	5,2 / **4—19**	34
Приварка листов к проушинам верхнего и нижнего крепления заборного щита ротора	*Электросварщик 4 разр.*	То же	0,98 / **0—77,4**	35
Замена карманов зубьев ротора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 карман	0,28 / **0—20**	36

Глава 2. РЕМОНТ ОДНОКОВШОВОГО ЭКСКАВАТОРА С ГИДРАВЛИЧЕСКИМ ПРИВОДОМ ЭО4121

§В10-3-7. Подготовка к ремонту одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. / Расц.	№
Очистка экскаватора от грязи и промывка наружной поверхности водой из шланга	*Слесарь 2 разр.*	1,7 / **1—09**	1
Подготовка рабочего места	*То же*	0,35 / **0—22,4**	2
Перемещение экскаватора своим ходом на расстояние до 200 м и установка на рабочее место (с подготовительными работами)	*Машинист 4 разр.*	1,1 / **0—86,9**	3
То же, с помощью буксира	*То же*	0,86 / **0—67,9**	4
	Слесарь 2 разр.	0,82 / **0—52,5**	5
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя	*То же*	0,15 / **0—09,6**	6
Слив топлива из топливного бака и топливной системы	»	0,39 / **0—25**	7
Слив рабочей жидкости из гидравлической системы и бака	»	0,72 / **0—46,1**	8
Слив масла из картера основного и пускового двигателей, масляного радиатора, корпуса масляного фильтра	»	0,58 / **0—37,1**	9
Слив масла из бортовых редукторов и редуктора поворота платформы	»	0,38 / **0—24,3**	10

§ В10-3-8. Разборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 на агрегаты и узлы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение хомутов крепления, снятие шлангов и труб гидросистемы ковша и рукояти	*3 разр.*	1 экскаватор	0,41 / **0—28,7**	1
То же, промежуточной стрелы	*То же*	То же	0,4 / **0—28**	2
То же, основной стрелы	»	»	0,43 / **0—30,1**	3
Вывертывание всех болтов крепления стопорной планки, снятие пластины, выпрессовка пальцев и снятие ковша	*4 разр.—1* *2 » —1*	»	1,9 / **1—36**	4
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие гидроцилиндра ковша	*3 разр.*	1 гидроцилиндр	1,3 / **0—91**	5
То же, гидроцилиндра рукояти промежуточной стрелы	*То же*	То же	1,2 / **0—84**	6
То же, двух гидроцилиндров основной стрелы	»	»	1,3 / **0—91**	7
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев стрелы, отсоединение рукояти от стрелы и снятие	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 экскаватор	0,66 / **0—47,2**	8
Вывертывание болтов крепления стопорных планок, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие распорной балки стрелы	*То же*	То же	1,7 / **1—22**	9
Вывертывание болтов крепления стопорной планки, выпрессовка пальцев, отсоединение и снятие промежуточной стрелы	»	»	0,65 / **0—46,5**	10
Вывертывание болтов крепления стопорных планок, выпрессовка двух пальцев и снятие основной стрелы	»	»	1,3 / **0—93**	11
Отсоединение и снятие сидения машиниста	*2 разр.*	»	0,12 / **0—07,7**	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разъединение электропроводки	*5 разр.*	»	0,6 / **0—54,6**	13
Отсоединение и снятие кабины	*3 разр.—1* *2 » —1*	1 экскаватор	3,2 / **2—14**	14
Отсоединение и снятие капотов	*То же*	То же	3,1 / **2—08**	15
Отсоединение и снятие бака рабочей жидкости с отсоединением его от гидронасоса, сливной трубы и остальных трубопроводов	*4 разр.—1* *2 » —1*	»	0,97 / **0—69,4**	16
Снятие панели с предохранительными (реактивными) клапанами с отсоединением трубопроводов	*3 разр.*	»	0,62 / **0—43,4**	17
Отсоединение и снятие масляного радиатора вместе с осевым вентилятором с предварительным отсоединением трубы сливной магистрали	*4 разр.—1* *2 » —1*	»	1,7 / **1—22**	18
Отсоединение и снятие магистральных фильтров	*3 разр.*	1 фильтр	0,47 / **0—32,9**	19
Отсоединение и снятие генератора ПСГС 6,25	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 экскаватор	0,56 / **0—40**	20
Отсоединение и снятие топливного бака и топливных трубопроводов (основного и пускового двигателей)	*То же*	То же	0,64 / **0—45,8**	21
Отсоединение и снятие ручного поршневого насоса	*3 разр.*	1 насос	0,27 / **0—18,9**	22
Отсоединение и снятие трубопроводов высокого давления, идущих от гидрораспределителя	*То же*	1 гидрораспределитель	3,4 / **2—38**	23
Снятие поворотного механизма с отсоединением шланга гидрораспределителя и дренажного трубопровода гидромотора	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 экскаватор	3 / **2—15**	24
Отсоединение и снятие гидроаккумулятора и напорного золотника с отсоединением трубопроводов	*То же*	То же	0,6 / **0—42,9**	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Снятие трубопроводов от секций насоса к напорным секциям распределителей	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 секция	0,51 **0—36,5**	26
Отсоединение и снятие масляного и водяного радиаторов, отсоединив все масляные и водяные патрубки	*То же*	1 экскаватор	0,91 **0—65,1**	27
Отсоединение и снятие двигателя вместе с насосом и главной муфтой сцепления с предварительным отсоединением рычагов управления главной муфты и управления газорегулятором	*5 разр.—1* *2 » —1*	То же	2,3 **1—78**	28
Отсоединение и снятие гидрораспределителя	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 гидрораспределитель	1,1 **0—78,7**	29
Снятие контргруза	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 экскаватор	0,75 **0—53,6**	30
Отсоединение и снятие поворотной платформы с ходовой тележки	*То же*	То же	1,5 **1—07**	31
Разъединение и раскладка гусеничных полотен	»	1 гусеница	0,35 **0—25**	32
Разъединение рукавов высокого давления бортовых передач и редуктора поворота	»	1 комплект	0,69 **0—49,3**	33
Отсоединение и снятие бортовых передач	»	То же	1,3 **0—93**	34
Отсоединение и снятие центрального коллектора с отсоединением маслопроводов	»	1 экскаватор	2,1 **1—50**	35
Отсоединение и снятие натяжных колес с натяжным устройством	»	1 колесо	0,52 **0—37,2**	36
Отсоединение и снятие поддерживающих катков	*3 разр.*	1 каток	0,13 **0—09,1**	37
Снятие опорно-поворотного устройства с отсоединением болтов	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 экскаватор	2,8 **2—00**	38
Отсоединение и снятие опорных катков	*То же*	1 каток	0,2 **0—14,3**	39

§ В10-3-9. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Ковш прямой и обратной лопаты				
Разборка				
Перемещение ковша к месту ремонта при помощи крана до 30 м	*Слесарь 2 разр.*	1 ковш	0,18 / 0—11,5	1
Отсоединение и снятие механизма открывания днища ковша	*Слесарь 4 разр.* — 1 2 » — 1	То же	0,49 / 0—35	2
Отсоединение и снятие рычага ковша и выпрессовка втулок	*То же*	»	0,24 / 0—17,2	3
Отсоединение и снятие днища и тяги ковша	»	»	0,44 / 0—31,5	4
Отсоединение и снятие зубьев ковша	»	1 зуб	0,1 / 0—07,2	5
Выпрессовка втулок оси крепления рукоятки	»	1 комплект	0,48 / 0—34,3	6
Очистка деталей ковша от грязи, мойка	*Слесарь 2 разр.*	1 ковш	1,1 / 0—70,4	7
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,29 / 0—22,9	8
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,29 / 0—22,9	9
Ремонт				
Наплавка специальным электродом зубьев ковша	*Электросварщик 3 разр.*	1 зуб	0,56 / 0—39,2	10
Восстановление карманов с изготовлением пластин, подгонкой по месту и приваркой	*Слесарь 4 разр.*	1 карман	0,2 / 0—15,8	11
	Электросварщик 3 разр.		0,2 / 0—14	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разделка и заварка трещин длиной до 500 мм	*Слесарь 4 разр.*	1 место	0,23 / 0—18,2	13
	Электросварщик 3 разр.		0,23 / 0—16,1	14
Заготовка накладок, подгонка по корпусу ковша и приварка (500×150×8 мм)	*Слесарь 4 разр.*	1 накладка	0,19 / 0—15	15
	Электросварщик 3 разр.		0,2 / 0—14	16
Восстановление гнезд под втулки путем наплавки выработки	*Слесарь 4 разр.*	1 гнездо	0,09 / 0—07,1	17
	Электросварщик 3 разр.		0,1 / 0—07	18
Наплавка режущей кромки ковша специальными электродами	*Электросварщик 3 разр.*	1 кромка	0,48 / 0—33,6	19
Наплавка пальцев	*То же*	1 палец	0,44 / 0—30,8	20
Наплавка боковых режущих кромок ковша	»	1 кромка	0,74 / 0—51,8	21
Обрезка пластин крепления для установки на токарный станок	*Газорезчик 3 разр.*	1 палец	0,11 / 0—07,7	22
Изготовление пластин крепления пальцев, подгонка по месту и приварка	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,09 / 0—06,3	23
	Газорезчик 3 разр.		0,1 / 0—07	24
	Электросварщик 3 разр.		0,1 / 0—07	25
Сборка				
Установка и закрепление зубьев ковша	*Слесарь 3 разр.*	1 зуб	0,15 / 0—10,5	26

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка втулок оси крепления рукояти. Установка и крепление днища ковша	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 ковш	0,56 / 0—40	27
Установка и крепление рычага ковша с установкой втулок	*То же*	То же	0,48 / 0—34,3	28
Установка и крепление механизма открывания ковша и тяги ковша	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	»	0,49 / 0—36,5	29
Гидроцилиндр открывания днища ковша прямой лопаты				
Разборка				
Разборка гидроцилиндра на детали	*Слесарь 3 разр.*	»	0,6 / 0—42	30
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,19 / 0—12,2	31
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,18 / 0—14,2	32
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,19 / 0—15	33
Сборка				
Сборка гидроцилиндра открывания днища ковша прямой лопаты	»	1 ковш	0,81 / 0—64	34
Обрезка проушин пальцев, изготовление новых проушин, подгонка по пальцам и приварка	*Газорезчик 3 разр.*	1 проушина	0,11 / 0—07,7	35
	Слесарь 3 разр.		0,11 / 0—07,7	36
	Электросварщик 3 разр.		0,11 / 0—07,7	37
Распорная балка стрелы				
Замена втулок с подгонкой по пальцам	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 балка	1,2 / 0—89,4	38

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление усилительных пластин, подгонка по месту и приварка	*Слесарь 4 разр.*	1 место	0,19 / 0—15	39
	Электросварщик 3 разр.		0,15 / 0—10,5	40
Основная стрела				
Перемещение основной стрелы при помощи крана к месту ремонта до 30 м	*Слесарь 2 разр.*	1 стрела	0,37 / 0—23,7	41
Очистка и мойка основной стрелы	*То же*	То же	0,3 / 0—19,2	42
Наружная проверка и выявление дефектных мест	*Слесарь 4 разр.*	»	0,28 / 0—22,1	43
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев	*Слесарь 3 разр.*	»	0,31 / 0—21,7	44
Выпрессовка изношенных втулок	*То же*	»	0,36 / 0—25,2	45
Запрессовка новых втулок и подгонка по пальцам	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	»	0,67 / 0—49,9	46
Изготовление усилительных пластин, подгонка по месту и приварка	*Слесарь 4 разр.*	1 место	0,2 / 0—15,8	47
	Электросварщик 3 разр.		0,19 / 0—13,3	48
Изготовление усилительных пластин под проушины крепления стрелы к поворотной платформе, подгонка по месту и приварка	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,26 / 0—20,5	49
	Электросварщик 3 разр.		0,25 / 0—17,5	50
Рукоять стрелы				
Перемещение рукояти стрелы при помощи крана к месту ремонта до 30 м	*Слесарь 2 разр.*	1 рукоять	0,31 / 0—19,8	51
Очистка и мойка рукояти стрелы	*То же*	То же	0,31 / 0—19,8	52

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Проверка и выявление дефектов рукояти стрелы	*Слесарь 4 разр.*	1 рукоять	0,27 / 0—21,3	53
Выпрессовка изношенных втулок и запрессовка новых с подгонкой по пальцам	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	1,1 / 0—82	54
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев рукояти стрелы	*Слесарь 3 разр.*	»	0,21 / 0—14,7	55
Перемещение промежуточной стрелы к месту ремонта до 30 м	*Слесарь 2 разр.*	1 стрела	0,28 / 0—17,9	56
Очистка и мойка промежуточной стрелы	*То же*	То же	0,36 / 0—23	57
Проверка и выявление дефектов промежуточной стрелы	*Слесарь 4 разр.*	»	0,25 / 0—19,8	58
Выпрессовка изношенных втулок	*Слесарь 3 разр.*	»	0,39 / 0—27,3	59
Проверка и прогонка резьбы крепления пальцев	*То же*	»	0,22 / 0—15,4	60
Запрессовка новых втулок и подгонка по пальцам	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	»	0,69 / 0—51,4	61
Изготовление усилительных пластин толщиной 10 мм, подгонка по месту и приварка	*Слесарь 4 разр.*	1 место	0,22 / 0—17,4	62
	Электросварщик 3 разр.		0,2 / 0—14	63
Гидроцилиндр ковша Разборка				
Разборка гидроцилиндра ковша на детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 гидроцилиндр	1,6 / 1—14	64
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,35 / 0—22,4	65

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / **Расц.**	№
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	1 гидроцилиндр	0,28 / **0—22,1**	66
Укомплектовка узла деталями	*То же*	То же	0,34 / **0—26,9**	67
Р е м о н т				
Наплавка латунью поверхности поршня	*Газосварщик 5 разр.*	»	4,1 / **3—73**	68
	Слесарь 4 разр.		4 / **3—16**	69
С б о р к а				
Сборка гидроцилиндра ковша	*Слесарь 4 разр.*	»	1,7 / **1—34**	70
Испытание гидроцилиндра ковша	*То же*	»	0,34 / **0—26,9**	71
Гидроцилиндр основной стрелы				
Р а з б о р к а				
Разборка гидроцилиндра на детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	»	1,4 / **1—00**	72
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,34 / **0—21,8**	73
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,27 / **0—21,3**	74
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,32 / **0—25,3**	75
С б о р к а				
Сборка гидроцилиндра стрелы	»	»	1,7 / **1—34**	76
Испытание гидроцилиндра стрелы	»	»	0,33 / **0—26,1**	77

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Гидроцилиндр рукояти				
Разборка				
Разборка гидроцилиндра на детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 гидроцилиндр	1,5 / 1—07	78
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,32 / 0—20,5	79
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,28 / 0—22,1	80
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,31 / 0—24,5	81
Ремонт				
Наплавка латунью поверхности поршня	*Газосварщик 5 разр.*	»	3,2 / 2—91	82
	Слесарь 4 разр.		3,2 / 2—53	83
Сборка				
Сборка гидроцилиндра рукояти	*Слесарь 4 разр.*	»	1,7 / 1—34	84
Испытание гидроцилиндра рукояти	*То же*	»	0,33 / 0—26,1	85
Гидрораспределители				
Разборка				
Снятие гаек стяжных болтов секций, снятие угольника и крепление угольника	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 гидрораспределитель	0,25 / 0—20,1	86
Снятие сливной секции гидрораспределителя	*То же*	То же	0,09 / 0—07,2	87
Снятие уплотнительных пластин резиновых колец и поочередно рабочих секций с пометкой их	»	»	0,33 / 0—26,6	88
Снятие напорной секции с предохранительным клапаном	»	»	0,16 / 0—12,9	89

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. / Расц.	№
Разборка предохранительного и перепускного клапанов с мойкой, дефектовкой и укомплектовкой деталями	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 гидрораспределитель	0,58 / **0—46,7**	90
Мойка деталей гидрораспределителя, продувка и протирка	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,63 / **0—40,3**	91
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,52 / **0—41,1**	92
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,51 / **0—40,3**	93
С б о р к а				
Установка в отверстия корпуса напорной станции трех болтов, проворачивание секции плоскостью стыковки вверх и укладка на плоскость секции уплотнительной пластины	*Слесарь 5 разр.*	»	0,13 / **0—11,8**	94
Установка в отверстия пластины резиновых колец, бандажа уплотнительного кольца	*То же*	»	0,28 / **0—25,5**	95
Запрессовка штифтов в отверстия корпуса опорной секции и установка секции на болты и на уплотнительную пластину	»	»	0,42 / **0—38,2**	96
Установка рабочих секций и сливной крышки, согласно сделанным пометкам при разборке	»	»	0,37 / **0—33,7**	97
Установка гаек на болты и предварительная затяжка	»	»	0,13 / **0—11,8**	98
Установка гидрораспределителя горизонтально, установка угольников с двух сторон и закрепление гайками	»	»	0,27 / **0—24,6**	99
Сборка предохранительного и перепускного клапанов и установка их на место	»	»	3,3 / **3—00**	100

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Зачистка на плоскостях задиров, проверка плоскостей на деформацию	*Слесарь 5 разр.*	1 гидрораспределитель	1,2 / 1—09	101
Большая цилиндрическая шестерня поворотного механизма				
Очистка, мойка и проверка зубьев шестерни	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 шестерня	0,75 / 0—53,6	102
Зачистка задиров и обломов зубьев шестерни при помощи наждачного точила	*Слесарь 4 разр.*	То же	3,7 / 2—92	103
Пульт управления				
Разборка				
Снятие шаровых головок рычагов управления, уплотнителей рычагов и рычагов	*Слесарь 3 разр.*	1 пульт управления	0,12 / 0—08,4	104
Снятие педали управления поворотом	*То же*	То же	0,09 / 0—06,3	105
Снятие верхних крышек правой и левой колонок управления	»	»	0,17 / 0—11,9	106
Отсоединение электропроводки и гидротрубопроводов от приборов	»	»	0,12 / 0—08,4	107
Отсоединение и снятие кожухов правой и левой колонки	»	»	0,17 / 0—11,9	108
Расшплинтовка, выбивка пальцев и снятие комплекта тяг управления	»	»	0,54 / 0—37,8	109
Мойка деталей и протирка	*Слесарь 2 разр.*	»	0,45 / 0—28,8	110
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,64 / 0—50,6	111
Ремонт				
Рихтовка вмятин и заварка трещин в крышках и кожухах колонок управления площадью до 400 см^2	*Слесарь 3 разр.*	1 место	0,25 / 0—17,5	112
	Газосварщик 3 разр.		0,25 / 0—17,5	113

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Наплавка изношенных отверстий на концах рычагов и тяг	*Газосварщик 3 разр.*	10 отверстий	0,45 / 0—31,5	114
Зачистка после наплавки и сверление отверстий под пальцы и втулки	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,47 / 0—32,9	115
Замена изношенных втулок в рычагах с подгонкой по пальцам	*То же*	»	0,08 / 0—05,6	116
Сборка				
Установка тяг управления и шплинтовка пальцев	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	0,89 / 0—66,3	117
Установка и закрепление кожухов колонок управления	*То же*	То же	0,24 / 0—17,9	118
Подсоединение к приборам электропроводки и гидротрубопроводов	»	»	0,23 / 0—17,1	119
Установка и закрепление крышек колонок, педали управления поворотом рычагов управления	»	1 пульт управления	0,31 / 0—23,1	120
Установка защитных манжет и закрепление фланцами при помощи болтов	»	То же	0,13 / 0—09,7	121
Предварительная регулировка тяг управления	»	»	0,92 / 0—68,5	122
Клапаны обратные, предохранительные, реактивные				
Снятие клапанов, разборка, мойка, дефектовка и укомплектовка деталями, протирка, сборка, испытание и регулировка	*Слесарь 5 разр.*	1 клапан	1,1 / 1—00	123
Рабочая секция стрелы				
Разборка				
Отсоединение и снятие золотника в сборе	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 экскаватор	0,45 / 0—36,2	124

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение и снятие стакана	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 экскаватор	0,17 / 0—13,7	125
Отсоединение и снятие крышки с грязесъемником, кольца и манжеты	*То же*	То же	0,13 / 0—10,5	126
Снятие золотника в сборе с вилкой, хвостовиком, вторым кольцом и манжетой	»	1 золотник	0,17 / 0—13,7	127
Разборка золотника с вывертыванием вилки, хвостовика и снятие чашки и пружины	*Слесарь 5 разр.*	То же	0,72 / 0—65,5	128
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,09 / 0—05,8	129
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,09 / 0—07,1	130
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,18 / 0—14,2	131
Сборка				
Сборка золотника с притиркой плоскостей и заменой изношенных деталей	*Слесарь 5 разр.*	»	2,2 / 2—00	132
Установка манжет и латунного кольца в отверстие корпуса	*То же*	»	0,13 / 0—11,8	133
Установка пружины, двух чашек и укрепление их хвостовиком	»	»	0,34 / 0—30,9	134
Установка крышки с грязесъемником на золотник и крепление к корпусу болтами	»	»	0,21 / 0—19,1	135
Установка стакана и закрепление его к корпусу болтами	»	»	0,25 / 0—22,8	136
Золотники				
Снятие золотников, разборка, мойка, дефектовка и укомплектовка деталями	»	»	0,96 / 0—87,4	137

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Притирка рабочих плоскостей, подгонка, сборка с заменой изношенных деталей	*Слесарь 5 разр.*	1 золотник	2,2 / **2—00**	138
Испытание и установка на место	*То же*	То же	0,44 / **0—40**	139
Опорные катки				
Разборка				
Перемещение на расстояние до 30 м комплекта опорных катков с помощью крана	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	0,2 / **0—12,8**	140
Разборка опорных катков на детали, снятие пыльников и войлочных сальников, выемка осей, вывертывание масленок, защитных пробок, выпрессовка втулок	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 каток	0,12 / **0—08,6**	141
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,11 / **0—07**	142
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,04 / **0—03,2**	143
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,04 / **0—03,2**	144
Ремонт				
Изготовление из войлока сальников для пыльников опорных катков	*Слесарь 3 разр.*	»	0,12 / **0—08,4**	145
Наплавка изношенной поверхности оси опорного катка	*Электросварщик 4 разр.*	»	0,79 / **0—62,4**	146
Сверление отверстий под смазку в осях опорных катков и нарезание резьбы в отверстиях под масленки и защитные пробки	*Слесарь 3 разр.*	»	0,14 / **0—09,8**	147
Прогонка резьбы дуговых болтов крепления опорных катков	*То же*	»	0,2 / **0—14**	148

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Прорубка смазочных канавок во втулках опорных катков	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 каток	0,12 / 0—08,9	149
Сборка				
Сборка из деталей опорных катков, запрессовка втулок с подгонкой, установка осей, войлочных сальников и пыльников, ввертывание масленок и защитных пробок	*То же*	То же	0,31 / 0—23,1	150
Поддерживающие ролики				
Разборка				
Выпрессовка втулок из корпусов поддерживающих роликов	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 ролик	0,1 / 0—07,2	151
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,04 / 0—02,6	152
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,04 / 0—03,2	153
Укомплектовка узла деталями	*То же*	»	0,09 / 0—07,1	154
Ремонт				
Изготовление из войлока уплотнительных колец поддерживающих роликов	»	»	0,13 / 0—10,3	155
Наплавка изношенной поверхности поддерживающего ролика	*Электросварщик 4 разр.*	»	1,5 / 1—19	156
Сборка				
Запрессовка втулки в корпус поддерживающих роликов	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	»	0,1 / 0—07,5	157
Гусеничные ленты				
Разборка				
Вытаскивание гусеничных лент с помощью крана и перемещение на расстояние до 30 м с укладкой на стенд для разборки	*Слесарь 3 разр.—1 2 » —1*	1 лента	0,26 / 0—17,4	158

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка гусеничных лент на детали, срубка шплинтов и выбивка соединительных пальцев	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 лента	1,7 / **1—22**	159
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,8 / **0—51,2**	160
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,38 / **0—30**	161
Ремонт				
Наплавка изношенной поверхности дорожки звена гусеничной ленты	*Электросварщик 4 разр.*	1 звено	0,15 / **0—11,9**	162
Наплавка изношенной поверхности кулачков звена гусеничной ленты	*То же*	То же	0,13 / **0—10,3**	163
Сборка				
Сборка двух гусеничных лент из деталей, раскладка звеньев, установка соединительных пальцев и шплинтовка с предварительной укомплектовкой деталями	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 лента	9,4 / **7—00**	164
Ведущие колеса				
Наплавка изношенных поверхностей по торцу колес прилегания к гусеницам	*Электросварщик 4 разр.*	1 зуб	0,46 / **0—36,3**	165
Натяжной механизм				
Разборка				
Отсоединение и снятие натяжного механизма от натяжного колеса	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 механизм	0,43 / **0—30,7**	166
Разборка на детали	*То же*	То же	0,54 / **0—38,6**	167
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,19 / **0—12,2**	168

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	1 механизм	0,2 / 0—15,8	169
Сборка				
Сборка натяжного механизма	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	0,62 / 0—46,2	170
Установка натяжного механизма	*То же*	»	0,49 / 0—36,5	171
Натяжные колеса				
Разборка				
Перемещение натяжных колес при помощи крана к месту ремонта на расстояние до 30 м	*Слесарь 2 разр.*	1 колесо	0,21 / 0—13,4	172
Разборка натяжных колес на детали, вывертывание крышек, масленок и прессмасленок, снятие подшипников (ползунов) и уплотнительных колец	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	То же	0,3 / 0—21,5	173
Выпрессовка осей натяжных колес при помощи гидравлического пресса с перемещением колес к прессу при помощи крана	*То же*	»	0,73 / 0—52,2	174
Выпрессовка осей натяжных колес при помощи наставки, вручную	»	»	1,2 / 0—85,8	175
Выпрессовка бронзовых втулок подшипников натяжных колес	»	»	0,22 / 0—15,7	176
Мойка деталеи	*Слесарь 2 разр.*	»	0,11 / 0—07	177
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,22 / 0—17,4	178
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,24 / 0—19	179

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Ремонт				
Сверление отверстий, нарезка в них резьбы М 6×1 и вывертывание стопорных винтов втулок подшипников натяжных колес	*Слесарь 3 разр.*	1 колесо	0,37 / **0—25,9**	180
Прорубка смазочных канавок во втулках натяжных колес	*То же*	То же	0,25 / **0—17,5**	181
Изготовление из войлока четырех уплотнительных колец	»	»	0,24 / **0—16,8**	182
Сборка				
Запрессовка четырех бронзовых втулок подшипников натяжных колес	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	»	0,18 / **0—13,4**	183
Запрессовка осей натяжных колес при помощи гидравлического пресса с перемещением колес к прессу с помощью крана	*То же*	»	0,83 / **0—61,8**	184
Запрессовка осей натяжных колес при помощи наставки, вручную	»	»	1,3 / **0—96,9**	185
Сборка натяжных колес из деталей, установка уплотнительных колец, подшипников (ползунов), ввертывание прессмасленок и крышек масленок	»	»	0,36 / **0—26,8**	186
Бортовые передачи и редуктор поворота платформы				
Разборка				
Ослабление прилегания тормозных колодок к шкиву путем отвертывания стяжного болта тормоза	»	1 редуктор	0,26 / **0—19,4**	187
Отсоединение болтов крепления кольца к полумуфте, отсоединение болтов крепления гидромоторов к редукторам и снятие их вместе с полумуфтами, снятие резиновых чашек	»	То же	0,91 / **0—67,8**	188

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Открепление болтов и снятие гильз в сборе с тормозами	*Слесарь 4 разр. — 1* *3 » — 1*	1 редуктор	0,85 **0—63,3**	189
Открепление болтов и снятие шкива с вала шестерни, снятие полумуфты с вала гидромотора	*То же*	То же	0,24 **0—17,9**	190
Снятие крышки, шайбы, выпрессовка из корпуса вала в сборе с подшипником, крышкой и втулкой, колесом или шестерней, обоймой и подшипником, снятие шестерни и выпрессовка подшипников	»	»	0,34 **0—25,3**	191
Снятие крышки подшипников, выпрессовка из корпуса вала с подшипником, снятие шестерни и выпрессовка подшипника	»	»	0,31 **0—23,1**	192
Отсоединение и снятие крышек подшипников, шайбы с торца вала, шестерни из корпуса и выпрессовка подшипника	»	»	0,29 **0—21,6**	193
Снятие крышек, выпрессовка из корпуса вала шестерни с подшипником. Выпрессовка подшипника из корпусов редуктора	»	»	0,3 **0—22,4**	194
Спрессовка с валов подшипников	»	»	0,14 **0—10,4**	195
Разборка ведущего вала, спрессовка подшипника в сборе с колесом и стаканом	»	»	0,26 **0—19,4**	196
Мойка деталей редуктора	*Слесарь 2 разр.*	»	0,17 **0—10,9**	197
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,2 **0—15,8**	198
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,38 **0—30**	199

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Ремонт				
Высверливание сломанных болтов крепления крышки подшипников с последующей нарезкой ремонтной резьбы под болт	*Слесарь 3 разр.*	1 место	0,5 / **0—35**	200
Восстановление гнезд под подшипники в корпусах редукторов. Лужение гнезд	*Слесарь 4 разр.*	1 редуктор	2,9 / **2—29**	201
Восстановление гнезд под подшипники путем керновки	*То же*	То же	1,7 / **1—34**	202
Ремонт и подгонка по шлицам вала тормозных шкивов редуктора	»	»	0,74 / **0—58,5**	203
Подгонка шлицов тормозных валов по шлицам шкивов вала после подварки и фрезеровки	»	»	0,65 / **0—51,4**	204
Сборка				
Напрессовка подшипников на валы	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	0,22 / **0—17,7**	205
Запрессовка в обоймы манжет и подшипников	*То же*	»	0,27 / **0—21,7**	206
Запрессовка в две крышки по одной манжете	»	»	0,1 / **0—08,1**	207
Сборка, установка и закрепление вала ведущего колеса	»	»	0,26 / **0—20,9**	208
Сборка, установка и закрепление второго вала редуктора	»	»	0,3 / **0—24,2**	209
Сборка, установка и закрепление третьего вала редуктора	»	»	0,3 / **0—24,2**	210
Сборка, установка и закрепление четвертого вала редуктора	»	»	0,3 / **0—24,2**	211
Сборка, установка и закрепление ведущего колеса на редуктор	»	»	0,39 / **0—31,4**	212

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка шкива на четвертый вал и закрепление	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 редуктор	0,11 / **0—08,9**	213
Установка и закрепление гильз с тормозами к корпусу редуктора	*То же*	То же	0,19 / **0—15,8**	214
Сборка, установка и закрепление полумуфт на валы гидромоторов	»	»	0,28 / **0—22,5**	215
Установка и закрепление гидромоторов	»	»	0,81 / **0—65,2**	216
Установка ведущей шестерни, ведущей звездочки для редуктора механизма поворота	»	»	0,25 / **0—20,1**	217
Гидронасосы шестеренчатые				
Разборка				
Разборка шестеренчатого гидронасоса на детали	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 насос	0,74 / **0—55,1**	218
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,2 / **0—12,8**	219
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,2 / **0—15,8**	220
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,24 / **0—19**	221
Сборка				
Сборка шестеренчатого гидронасоса	*Слесарь 5 разр.—1 4 » —1*	»	1,2 / **1—02**	222
Испытание гидронасоса	*Слесарь 5 разр.*	»	0,23 / **0—20,9**	223
Гидромоторы				
Разборка				
Разборка гидромотора на детали	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 гидромотор	1,2 / **0—89,4**	224

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 гидромотор	0,31 / **0—19,8**	225
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,29 / **0—22,9**	226
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,4 / **0—31,6**	227
Сборка				
Сборка гидромотора	*Слесарь 5 разр.—1 4 » —1*	»	1,8 / **1—53**	228
Испытание гидромотора	*Слесарь 5 разр.*	»	0,42 / **0—38,2**	229
Насос для ручной подкачки топлива				
Разборка				
Разборка насоса ручной подкачки топлива на детали	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 насос	0,53 / **0—39,5**	230
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	0,18 / **0—11,5**	231
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,18 / **0—14,2**	232
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,23 / **0—18,2**	233
Сборка				
Сборка насоса ручной подкачки топлива	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 насос	0,84 / **0—67,6**	234
Испытание насоса	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,19 / **0—15**	235
Рама ходовой тележки				
Разборка				
Перемещение при помощи крана рамы ходовой тележки к месту ее ремонта на расстояние до 30 м	*Слесарь 2 разр.*	1 рама	0,34 / **0—21,8**	236

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Выпрессовка втулок из кронштейнов крепления поддерживающих роликов	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 втулка	0,05 / 0—03,6	237
Очистка от грязи и мойка рамы ходовой тележки	*Слесарь 2 разр.*	1 рама	2 / 1—28	238
Осмотр и дефектовка рамы	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,24 / 0—19	239
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,24 / 0—19	240
Перевертывание рамы ходовой тележки при помощи крана	*Слесарь 2 разр.*	»	0,11 / 0—07	241
Срезка старых и приварка новых кронштейнов поддерживающих роликов, подгонка по месту	*Электросварщик 4 разр.*	1 кронштейн	0,08 / 0—06,3	242
	Слесарь 4 разр.		0,08 / 0—06,3	243
Нарезка резьбы для масленок в кронштейнах поддерживающих роликов	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,05 / 0—03,5	244
Наплавка выработки в раме против опорных катков	*Электросварщик 3 разр.*	1 место	0,55 / 0—38,5	245
Опиливание после электронаплавки	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,12 / 0—08,4	246
Срезка мест стыка поперечных балок с боковой правой или левой рамой и отделение боковой рамы, зачистка мест срезки зубилом	*Газорезчик 4 разр.*	»	0,37 / 0—29,2	247
	Слесарь 2 разр.		0,37 / 0—23,7	248
Заварка мелких трещин на раме ходовой тележки общей длиной 500 мм с двухкратным переворачиванием рамы с помощью крана	*Электросварщик 4 разр.*	»	0,54 / 0—42,7	249
	Слесарь 3 разр.		0,54 / 0—37,8	250
Разделка трещин зубилом	*То же*	»	0,5 / 0—35	251

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Зачистка сварных швов на раме общей длиной до 500 мм при помощи пневматической шлифовальной машины (или электроточила) и зубила с переворачиванием рамы с помощью крана	*Слесарь 3 разр.*	1 место	0,54 / **0—37,8**	252
То же, с зубилом вручную	*То же*	То же	1,2 / **0—84**	253
Изготовление из швеллера поперечной балки рамы ходовой тележки с разметкой и заготовкой усиливающих листов, приваркой, сверлением отверстий и зачисткой швов после электросварки	*Слесарь 4 разр.*	1 балка	1,4 / **1—11**	254
	Электросварщик 3 разр.	»	4 / **2—80**	255
	Газорезчик 3 разр.	»	1,2 / **0—84**	256
Запрессовка втулок в кронштейны крепления поддерживающих роликов с подгонкой	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 втулка	0,07 / **0—05,2**	257
Наплавка изношенных поверхностей в раме гусеничной тележки в местах движения натяжных ползунов	*Электросварщик 3 разр.*	1 место	1,3 / **0—91**	258
Опиловка после электронаплавки мест движения натяжных ползунов электроточилом	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,33 / **0—23,1**	259
Гидроаккумулятор				
Разборка гидроаккумулятора на детали	*Слесарь 4 разр.*	1 экскаватор	0,63 / **0—49,8**	260
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,2 / **0—12,8**	261
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,31 / **0—24,5**	262
Сборка гидроаккумулятора	*Слесарь 5 разр.*	»	0,85 / **0—77,4**	263
Вентилятор с калорифером				
Разборка				
Отсоединение и снятие кожуха вентилятора	*Слесарь 3 разр.*	1 комплект	0,64 / **0—44,8**	264

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка вентилятора на детали	*Слесарь 3 разр.*	1 комплект	0,27 / 0—18,9	265
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,06 / 0—03,8	266
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	»	0,07 / 0—05,5	267
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,04 / 0—03,2	268
Ремонт				
Рихтовка лопастей вентилятора	*Слесарь 3 разр.*	»	0,2 / 0—14	269
Ремонт защитного кожуха вентилятора, рихтовка, заварка трещин	*Слесарь 3 разр.*	»	0,5 / 0—35	270
	Газосварщик 3 разр.		0,49 / 0—34,3	271
Промывка масляного калорифера	*Слесарь 2 разр.*	»	0,39 / 0—25	272
Проверка калорифера на герметичность	*Слесарь 4 разр.*	»	0,2 / 0—15,8	273
Заварка трещин кожуха калорифера	*Газосварщик 3 разр.*	1 место	0,24 / 0—16,8	274
Изготовление заплат 100×40 мм, подгонка по месту и зачистка после газосварки	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,15 / 0—10,5	275
Приварка заплат	*Газосварщик 3 разр.*	»	0,13 / 0—09,1	276
Испытание калорифера после ремонта	*Слесарь 4 разр.*	1 калорифер	0,2 / 0—15,8	277
Сборка				
Установка и закрепление защитного кожуха вентилятора	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,54 / 0—37,8	278

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Сборка вентилятора	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	0,61 / 0—45,4	279
Вентилятор двигателя				
Разборка вентилятора двигателя на детали	*Слесарь 3 разр.*	1 вентилятор	0,25 / 0—17,5	280
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	0,1 / 0—06,4	281
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,1 / 0—07,9	282
Укомплектовка деталями	*То же*	»	0,09 / 0—07,1	283
Рихтовка и подтяжка лопастей	*Слесарь 3 разр.*	1 вентилятор	0,21 / 0—14,7	284
Сборка вентилятора двигателя	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	0,35 / 0—26,1	285
Центральный коллектор				
Разборка				
Отсоединение и снятие торцевой шайбы	*Слесарь 4 разр.*	1 коллектор	0,1 / 0—07,9	286
Отсоединение гаек, шпилек, снятие верхней крышки и подшипников	*То же*	То же	0,24 / 0—19	287
Снятие стального кольца верхней секции, отсоединение и снятие верхней секции, уплотнительной манжеты, защитной шайбы и распорного кольца	»	»	0,14 / 0—11,1	288
Снятие последующих секций	»	»	0,2 / 0—15,8	289
Снятие нижней крышки центрального коллектора	»	»	0,1 / 0—07,9	290
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,2 / 0—12,8	291

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	1 коллектор	0,2 / 0—15,8	292
Укомплектовка деталями	*То же*	То же	0,29 / 0—22,9	293
Сборка				
Смазка манжет маслом и установка крышки на колонку	*Слесарь 5 разр.*	»	0,34 / 0—30,9	294
Установка на колонку последующих пяти секций с последующей установкой шайбы, манжет и колец	*То же*	»	0,98 / 0—89,2	295
Установка на колонку последующей верхней секции с совмещением отверстий для стяжных шпилек	»	»	0,35 / 0—31,9	296
Установка на колонку подшипника	»	»	0,09 / 0—08,2	297
Установка шпилек в отверстия секций и равномерное закрепление гайками	»	»	0,04 / 0—03,6	298
Установка шайбы с масленкой и закрепление болтами	»	»	0,2 / 0—18,2	299
Проверка плоскостей секций по плите, при необходимости шлифовка плоскостей и проверка после шлифовки	»	»	3,6 / 3—28	300
Поворотная платформа				
Перемещение поворотной платформы до 30 м к месту ремонта	*Слесарь 2 разр.*	1 платформа	0,28 / 0—17,9	301
Очистка от грязи поворотной платформы и мойка водой	*То же*	То же	2,3 / 1—47	302
Осмотр и проверка поворотной платформы	*Слесарь 4 разр.*	»	1,2 / 0—94,8	303
Укомплектовка деталями поворотной платформы	*То же*	»	1,2 / 0—94,8	304

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. / Расц.	№
Выпрессовка изношенных втулок крепления стрелы, установка новых и подгонка по пальцам	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 платформа	0,44 / 0—31,5	305
Изготовление усилительных пластин на проушины мест крепления втулок, подгонка по месту и приварка	*Слесарь 4 разр.*	1 место	0,41 / 0—32,4	306
	Электросварщик 3 разр.	То же	0,4 / 0—28	307
Изготовление усилительных пластин для усиления кронштейнов крепления стрелы, подгонка по месту и приварка	*Слесарь 4 разр.*	»	0,82 / 0—64,8	308
	Электросварщик 3 разр.	»	0,81 / 0—56,7	309
Изготовление усилительных пластин, траверс крепления двигателя с разметкой, вырезкой, подгонкой по месту и приваркой	*Слесарь 4 разр.*	»	1,1 / 0—86,9	310
	Электросварщик 3 разр.	»	1,2 / 0—84	311
Обрубка поликов, рихтовка, подваривание трещин, установка по месту и электроприхватка прерывистым швом	*Слесарь 4 разр.*	»	0,59 / 0—46,6	312
	Электросварщик 3 разр.	»	0,59 / 0—41,3	313
Срезка кронштейнов крепления двигателя, радиатора, маслобака	*Газорезчик 3 разр.*	»	0,1 / 0—07	314
Изготовление кронштейнов, прихватка и приварка	*Слесарь 4 разр.*	1 кронштейн	0,17 / 0—13,4	315
	Электросварщик 3 разр.	То же	0,17 / 0—11,9	316
Выправка проушин, соединение стрелы с поворотной платформой (с предварительным нагревом)	*Слесарь 4 разр.*	1 проушина	0,29 / 0—22,9	317
	Газорезчик 4 разр.	То же	0,28 / 0—22,1	318

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Срезка сектора опоры поворотной платформы	*Газорезчик 4 разр.*	1 экскаватор	0,29 / 0—22,9	319
Изготовление скоб крепления гидропроводов по платформе	*Слесарь 3 разр.*	1 комплект	0,69 / 0—48,3	320
	Газосварщик 3 разр.		0,68 / 0—47,6	321
Выправка вмятин 150×150 мм на левом или правом пристрое поворотной платформы с предварительным нагревом	*Слесарь 3 разр.*	1 место	0,09 / 0—06,3	322
	Газосварщик 3 разр.		0,08 / 0—05,6	323
Срезка листа усиления нижнего основного листа платформы в местах крепления сектора опорно-поворотного круга	*Газорезчик 3 разр.*	То же	0,15 / 0—10,5	324
Вырезка по шаблону из листовой стали усилительной пластины нижнего основного листа платформы в месте крепления кронштейна	*То же*	»	0,34 / 0—23,8	325
Выправка основного листа поворотной платформы в местах крепления переднего кронштейна (с предварительным нагревом)	*Слесарь 3 разр.*	»	0,4 / 0—28	326
	Газосварщик 3 разр.		0,41 / 0—28,7	327
Приварка листа усиления нижнего основного листа платформы в месте крепления переднего кронштейна	*Электросварщик 4 разр.*	»	0,6 / 0—47,4	328
Разметка и вырезка части основного нижнего листа поворотной платформы вместе с центральной втулкой и опорой вала поворотного механизма, вырезка центральной втулки опоры вала поворотного механизма, зачистка и срубка наплывов металла после газовой резки	*Слесарь 4 разр.*	1 экскаватор	0,84 / 0—66,4	329
	Газорезчик 4 разр.	То же	0,83 / 0—65,6	330

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Вырезка вставки из листовой стали толщиной 10 мм, срубка наплывов, зачистка, подгонка к платформе под электросварку в стык и прихватка	*Слесарь 4 разр.*	1 место	1,5 / 1—19	331
	Газорезчик 4 разр.	То же	1,5 / 1—19	332
Разметка в прихваченном листе отверстий под центральную втулку и опору вала поворотного механизма, вырезка двух отверстий, установка и приварка центральной втулки и зачистка швов	*Слесарь 4 разр.*	»	1,1 / 0—86,9	333
	Газосварщик 4 разр.	»	1 / 0—79	334
	Электросварщик 4 разр.	»	1 / 0—79	335
Топливный насос Разборка Разборка топливного насоса на детали с предварительным отсоединением трубопроводов	*Слесарь 3 разр.*	1 насос	0,24 / 0—16,8	336
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,1 / 0—06,4	337
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,09 / 0—07,1	338
Ремонт Пригонка и притирка двух золотниковых клапанов	*То же*	»	1,2 / 0—94,8	339
Нарезка резьбы на валике под гайку крепления рычага привода насоса	*Слесарь 3 разр.*	»	0,2 / 0—14	340
Сборка Сборка топливного насоса, присоединение трубок, испытание, регулировка и устранение неисправностей	*Слесарь 4 разр.*	»	1,1 / 0—86,9	341
Насос гидроуправления Отсоединение болтов и снятие насоса гидроуправления с предварительным отсоединением гидротрубопроводов	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	»	1,6 / 1—14	342

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Очистка от грязи насоса гидроуправления	*Слесарь 2 разр.*	1 насос	0,16 / 0—10,2	343
Установка насоса гидроуправления, закрепление болтами и подсоединение гидротрубопроводов (на снятый двигатель)	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	1,9 / 1—42	344
Радиаторы водяной и масляный				
Разборка				
Отсоединение и снятие предохранительного щитка вентилятора и распорных тяг	*Слесарь 2 разр.*	1 экскаватор	0,23 / 0—14,7	345
Отсоединение и снятие рамы радиатора	*То же*	То же	0,17 / 0—10,9	346
Отсоединение и снятие нижнего иверхнего патрубков пароотводящего клапана и спускного краника водяного радиатора	»	»	0,25 / 0—16	347
Отсоединение и снятие верхнего и нижнего бачков с кронштейнами крепления водяного радиатора	»	»	0,32 / 0—20,5	348
Ремонт				
Засверливание концов трещин верхнего и нижнего бачков водяного радиатора, разделка под сварку и заварка трещин длиной до 100 мм с зачисткой шва. Проверка бачков на герметичность	*Слесарь 3 разр.*	1 место	0,41 / 0—28,7	349
	Газосварщик 3 разр.		0,09 / 0—06,3	350
Выправка предохранительного щитка вентилятора	*Слесарь 2 разр.*	1 экскаватор	0,27 / 0—17,3	351
Промывка сердцевины водяного радиатора и проверка на герметичность	*Слесарь 4 разр.*	1 радиатор	0,24 / 0—19	352
Очистка и пайка концов поврежденных трубок водяного радиатора	*Медник 3 разр.*	1 трубка	0,16 / 0—11,2	353
Изготовление резиновых прокладок для рамы водяного радиатора	*Слесарь 3 разр.*	1 прокладка	0,5 / 0—35	354

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Промывка масляного радиатора, проверка на герметичность	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 экскаватор	0,38 / 0—27,2	355
Вырезка поврежденной части трубки, обжимка концов и запайка	*Медник 3 разр.*	1 трубка	0,09 / 0—06,3	356
Проверка масляного радиатора на герметичность после ремонта	*Слесарь 4 разр.*	1 радиатор	0,24 / 0—19	357
Сборка				
Установка и закрепление верхнего и нижнего бачков и кронштейнов крепления водяного радиатора	*Медник 3 разр.*	То же	1,1 / 0—77	358
Установка и закрепление верхнего и нижнего патрубков, пароотводящего клапана и спускного краника водяного радиатора	*То же*	»	0,28 / 0—19,6	359
Испытание водяного радиатора на герметичность после ремонта	*Медник 4 разр.—1 2 » —1*	1 радиатор	0,3 / 0—21,5	360
Установка и закрепление рамы радиаторов	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,21 / 0—14,7	361
Установка и закрепление предохранительного щитка вентилятора и распорных тяг	*То же*	»	0,23 / 0—16,1	362
Топливные баки основного и пускового двигателей				
Перемещение топливных баков к месту ремонта на расстояние до 30 м	*Слесарь 2 разр.*	1 экскаватор	0,08 / 0—05,1	363
Отсоединение и снятие отстойника и запорного вентиля бака пускового двигателя	*То же*	1 комплект	0,1 / 0—06,4	364
Промывка бака пускового двигателя и отстойника	»	То же	0,16 / 0—10,2	365
Промывка основного бака	»	»	0,32 / 0—20,5	366
Испытание основного бака	*Слесарь 3 разр.*	1 комплект	0,16 / 0—11,2	367

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Заварка трещин баков длиной до 100 мм	*Газосварщик 3 разр.*	1 место	0,12 / 0—08,4	368
Гидравлическое испытание основного бака после ремонта	*Слесарь 3 разр.*	1 бак	0,16 / 0—11,2	369
Притирка запорного вентиля бака пускового двигателя	*То же*	1 вентиль	0,29 / 0—20,3	370
Установка и закрепление запорного вентиля и отстойника бака пускового двигателя	»	1 комплект	0,12 / 0—08,4	371
Главная муфта				
Отсоединение и снятие главной муфты сцепления с двигателя	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 муфта сцепления	1,9 / 1—42	372
Очистка от грязи	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,16 / 0—10,2	373
Перемещение главной муфты к месту ремонта до 30 м	*То же*	»	0,18 / 0—11,5	374
Разборка главной муфты на детали	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	»	1,7 / 1—27	375
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	»	0,46 / 0—29,4	376
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,42 / 0—33,2	377
Ремонт деталей главной муфты сцепления	*То же*	»	3,6 / 2—84	378
Замена изношенных фрикционных накладок со сверлением отверстий и изготовление заклепок	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	»	1,1 / 0—78,7	379
Сборка главной муфты из отремонтированных и новых деталей	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	2,5 / 2—01	380
Установка и закрепление главной муфты на двигатель	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	»	1,9 / 1—47	381

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Капоты и кабина				
Перемещение кабины при помощи крана на расстояние до 30 м и установка на рабочее место	*Слесарь 2 разр.*	1 кабина	0,29 / **0—18,6**	382
Снятие стекол кабины с уплотнителями	*Слесарь 3 разр.*	1 стекло	0,42 / **0—29,4**	383
Срезка старых заплат	*Газорезчик 3 разр.*	1 м реза	0,09 / **0—06,3**	384
Рихтовка щитов капота с подгонкой по месту	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 экскаватор	4 / **2—98**	385
Изготовление, подгонка и приварка заплат 140×140 мм и зачистка швов	*Слесарь 3 разр.*	1 место	0,13 / **0—09,1**	386
	Газосварщик 4 разр.		0,13 / **0—10,3**	387
Изготовление из 2-мм стали заплаты площадью до 0,2 м^2 с подгонкой, приваркой и зачисткой швов	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,16 / **0—11,2**	388
	Газосварщик 4 разр.		0,17 / **0—13,4**	389
Рихтовка вмятин на обшивке кабины или капота площадью до 0,3 м^2	*Слесарь 4 разр.*	»	0,14 / **0—11,1**	390
То же, площадью до 0,5 м^2	*То же*	»	0,68 / **0—53,7**	391
Выправка вмятин на листе обшивки кабины и капотов площадью до 1 м^2, заварка трещин	*Газосварщик 4 разр.*	»	0,52 / **0—41,1**	392
	Слесарь 4 разр.		0,53 / **0—41,9**	393
Изготовление двери кабины с заготовкой всех деталей, подгонкой по месту и приваркой	*То же*	1 дверь	1,3 / **1—03**	394
	Газосварщик 4 разр.	То же	1,4 / **1—11**	395

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка стекол вместе с уплотнителями в рамки	*Стекольщик 4 разр.*	1 стекло	0,86 / 0—67,9	396
Вырезка стекол по размеру из 4-мм стекла, зачистка кромок и снятие закруглений на углах	*То же*	То же	0,65 / 0—51,4	397
Удаление старой и изготовление новой нижней обвязки кабины из уголка 30×30 мм, подгонка по месту, разметка и сверление отверстий, прихватка и крепление болтами	*Слесарь 4 разр.*	1 кабина	1,5 / 1—19	398
	Газосварщик 3 разр.		1,4 / 0—98	399
Снятие дверей кабины с отсоединением петель	*Слесарь 3 разр.*	1 дверь	0,41 / 0—28,7	400
Установка дверей кабины с закреплением на петлях	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	0,75 / 0—55,9	401

§ В10-3-10. Общая сборка одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и закрепление опорных катков	*4 разр.—1 3 » —1*	1 каток	0,32 / 0—23,8	1
Установка и закрепление поддерживающих катков	*То же*	То же	0,28 / 0—20,9	2
Установка и закрепление натяжных колес с натяжным устройством	»	1 колесо	1,1 / 0—82	3
Установка и закрепление центрального коллектора с подсоединением маслопроводов	*5 разр.—1 3 » —1*	1 экскаватор	3,9 / 3—14	4

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и закрепление бортовых передач (редукторов)	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 редуктор	1,9 / **1—53**	5
Раскладывание гусеничных лент, натягивание на тележку, соединение конечных звеньев при помощи пальцев	*4 разр.—1* *3 » —1*	1 лента	2,1 / **1—56**	6
Установка и подсоединение к гидромоторам шлангов высокого давления	*3 разр.*	1 гидромотор	1,4 / **0—98**	7
Установка и закрепление поворотной платформы на ходовую тележку	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 экскаватор	3 / **2—43**	8
Установка и закрепление поворотного механизма — большой цилиндрической шестерни, нижнего и верхнего кольца	*То же*	То же	5,6 / **4—51**	9
Установка и закрепление контргруза	*4 разр.—1* *3 » —1*	»	1,1 / **0—82**	10
Установка и закрепление основной стрелы с подсоединением шлангов высокого давления	*То же*	»	2,4 / **1—79**	11
Установка и закрепление гидроцилиндров основной стрелы и подсоединение шлангов высокого давления к цилиндрам	»	1 гидроцилиндр	1,8 / **1—34**	12
Установка и закрепление гидрораспределителей	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 распределитель	1,1 / **0—88,6**	13
Установка и закрепление двигателя в сборе с главной муфтой и гидронасосом, подсоединение рычагов управления газорегулятора, гидропроводов	*То же*	1 экскаватор	2,6 / **2—09**	14
Установка и закрепление водяного и масляного радиаторов с подсоединением масляных и водяных патрубков	*4 разр.—1* *3 » —1*	То же	1,3 / **0—96,9**	15
Установка и подсоединение гидропроводов и тяг управления	*5 разр.—1* *2 » —1*	»	6,5 / **5—04**	16
Установка и подсоединение маслопроводов к секциям насоса и напорным секциям распределителей	*4 разр.—1* *3 » —1*	»	1,5 / **1—12**	17

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и закрепление гидроаккумулятора и напорного золотника с подсоединением трубопроводов	*4 разр.—1* *3 » —1*	1 экскаватор	0,78 **0—58,1**	18
Установка и закрепление поворотного механизма, подсоединение шлангов гидрораспределителя и трубопровода гидромотора	*То же*	То же	3,8 **2—83**	19
Установка и закрепление топливных баков с подсоединением топливопроводов	»	»	1,1 **0—82**	20
Установка и закрепление генератора ПСГС-6,25	*5 разр.—1* *3 » —1*	»	0,86 **0—69,2**	21
Установка и закрепление магистральных фильтров с подсоединением трубопроводов	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 фильтр	0,68 **0—48,6**	22
Установка и закрепление масляного радиатора рабочей жидкости с осевым вентилятором и соединением маслопроводов сливной магистрали	*4 разр.—1* *3 » —1*	1 экскаватор	1,5 **1—12**	23
Установка и закрепление панели с предохранительными клапанами. Подсоединение маслопроводов	*То же*	То же	1,3 **0—96,9**	24
Установка и закрепление бака рабочей жидкости с подсоединением маслопроводов	»	»	2 **1—49**	25
Установка и закрепление капотов	»	»	3,3 **2—46**	26
Подсоединение электропроводки	»	»	0,72 **0—53,6**	27
Установка и закрепление промежуточной стрелы	»	»	0,59 **0—44**	28
Установка и закрепление рукояти стрелы	»	»	0,54 **0—40,2**	29
Установка и закрепление распорной балки стрелы	»	»	0,42 **0—31,3**	30

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Установка и закрепление гидроразводки стрелы	*4 разр.—1* *3 » —1*	1 экскаватор	2,6 / 1—94	31
Установка и закрепление ковша	*То же*	То же	1,6 / 1—19	32
Установка и закрепление гидроцилиндра рукояти с подсоединением шлангов	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 гидроцилиндр	0,53 / 0—42,7	33
Установка и закрепление гидроцилиндра ковша с подсоединением шлангов	*То же*	То же	0,49 / 0—39,4	34
Установка и закрепление кабины	*4 разр.—1* *3 » —1*	1 экскаватор	4,2 / 3—13	35
Установка сидения машиниста	*То же*	То же	0,19 / 0—14,2	36
Установка и закрепление насоса ручной подкачки топлива	»	»	0,35 / 0—26,1	37
Установка и закрепление вентилятора двигателя	»	»	0,2 / 0—14,9	38

§ В10-3-11. Электрооборудование одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Снятие электрооборудования с экскаватора				
Отсоединение полюсных клемм и снятие аккумуляторной батареи 6 ТСТ 82	*3 разр.*	1 экскаватор	0,15 / 0—10,5	1
Отсоединение и снятие двух прожекторов наружного освещения	*То же*	То же	0,22 / 0—15,4	2
Отсоединение и снятие электропечи	»	»	0,24 / 0—16,8	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение и снятие звукового сигнала и кнопки сигнала	*3 разр.*	1 экскаватор	0,24 / **0—16,8**	4
Отсоединение и снятие трех плафонов кабины	*То же*	То же	0,42 / **0—29,4**	5
Отсоединение и снятие щитка приборов и щитка внутреннего освещения	»	»	0,55 / **0—38,5**	6
Отсоединение и снятие электропроводов с бронетрубками	»	»	0,71 / **0—49,7**	7
Отсоединение и снятие реле регулятора РР 2Б	»	»	0,1 / **0—07**	8
Ремонт электросигнала, прожектора, плафонов и электропроводки				
Разборка электросигнала с кнопкой включения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями, сборка и регулировка	*4 разр.—1* *3 » —1*	1 электросигнал	0,72 / **0—53,6**	9
Разборка двух прожекторов, наружного освещения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями и сборка	*То же*	1 комплект	0,82 / **0—61,1**	10
Разборка плафонов внутреннего освещения, мойка, протирка, дефектовка, укомплектовка деталями и сборка	»	То же	1,1 / **0—82**	11
Вытаскивание электропроводов из бронетрубок, проверка изоляции электропроводов, замена непригодных участков проводов, изоляция мест повреждения, напайка новых наконечников и надевание бронетрубок на электропровода	»	»	2,4 / **1—79**	12
Установка электрооборудования на экскаватор				
Установка и закрепление реле регулятора	*4 разр.*	1 реле	0,16 / **0—12,6**	13
Установка аккумуляторной батареи с присоединением полюсных клемм	*То же*	1 батарея	0,39 / **0—30,8**	14

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и закрепление электропроводки с бронетрубками	*4 разр.*	1 комплект	1,8 / 1—42	15
Установка и закрепление щитка приборов, присоединение проводов	*То же*	1 щиток	0,92 / 0—72,7	16
Установка и закрепление плафонов кабины	»	1 экскаватор	0,42 / 0—33,2	17
Установка и закрепление звукового электросигнала с кнопкой	»	1 сигнал	0,41 / 0—32,4	18
Установка и закрепление электропечи кабины	»	1 электропечь	0,26 / 0—20,5	19
Установка и закрепление прожекторов наружного освещения	»	1 комплект	0,36 / 0—28,4	20

§ В10-3-12. Заправка, испытание, окрашивание и сдача одноковшового экскаватора с гидравлическим приводом ЭО4121 заказчику

Нормы времени и расценки на 1 экскаватор

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. / Расц.	№
Заправка топлива в баки основного и пускового двигателей	*Слесарь 2 разр.*	0,94 / 0—60,2	1
Заправка масла в картер основного и пускового двигателей, масляного радиатора, в корпус масляного фильтра, КПП, редукторы	*То же*	1,4 / 0—89,6	2
Заправка системы охлаждения двигателя охлаждающей жидкостью	»	0,32 / 0—20,5	3
Смазка согласно карты смазки	*Слесарь 3 разр.*	0,64 / 0—44,8	4
Заправка машины рабочей жидкостью	*То же*	1,4 / 1—27	5

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Н. вр. / Расц.	№
Пуск двигателя, прогрев и проверка работы топливо-подающей системы и системы охлаждения дизеля, пускового двигателя, регулировка и устранение неисправностей	*Слесарь 5 разр.*	1 / **0—91**	6
Проверка работы гидросистемы, регулировка и устранение неисправностей	*То же*	4,1 / **3—73**	7
Перемещение экскаватора своим ходом на испытательную площадку (на рассстояние до 100 м), обкатка, регулировка рабочего оборудования, ходовой и поворотной частей экскаватора (десятикратным включением и торможением)	*Машинист 5 разр.*	2,8 / **2—55**	8
	Слесарь 5 разр.	2,9 / **2—64**	9
Перемещение экскаватора своим ходом в карьер (на расстояние до 500 м) и испытание под нагрузкой: работы тормозов, поворотного механизма, механизма открывания днища ковша, гидравлики	*Машинист 5 разр.*	7 / **6—37**	10
	Слесарь 5 разр.	7,2 / **6—55**	11
Окончательная регулировка натяжения гусеничных лент	То же	0,47 / **0—42,8**	12
Осмотр экскаватора после испытания с устранением несправностей: отсоединение и снятие крышки редуктора, подтягивание нагруженных гаек и болтов рамы гусеничного хода, поворотной платформы и ходовой рамы, крышек подшипников; осмотр и проверка состояния тормозных и фрикционных лент, общая проверка состояния машины на остаточные деформации	*Машинист 5 разр.*	3,4 / **3—09**	13
	Слесарь 5 разр.	3,4 / **3—09**	14
Окрашивание с помощью краскопульта за два раза с предварительной очисткой, обезжириванием и шпаклевкой окрашиваемой поверхности	*Маляр 3 разр.—1 2 » —1*	10,5 / **7—04**	15
Окрашивание с помощью краскопульта за один раз с предварительной очисткой, обезжириванием и шпаклевкой окрашиваемой поверхности	*То же*	6,4 / **4—29**	16
Сдача экскаватора (осмотр и испытание без нагрузки и под нагрузкой)	*Машинист 5 разр.*	2,4 / **2—18**	17
	Слесарь 5 разр.	2,5 / **2—28**	18
Перегон экскаватора своим ходом на склад готовой продукции (на расстояние до 200 м)	*Машинист 5 разр.*	0,34 / **0—30,9**	19

Глава 3. РЕМОНТ НАВЕСНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ТРУБОУКЛАДЧИКОВ ТО1224В, Т1530В и Т3560А

§ В10-3-13. Подготовительные работы при разборке навесного оборудования трубоукладчиков

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Очистка трубоукладчика от грязи и мойка на моечном посту	*Слесарь 2 разр.*	1 трубоукладчик	3,3 / 2—11	4,4 / 2—82	5,9 / 3—78	1
Распасовка и снятие стрелового каната, сматывание в бухту и укладка на хранение	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 канат	0,91 / 0—65,1		1,2 / 0—85,8	2
Подготовка помещений для разборки навесного оборудования	*То же*	1 трубоукладчик	0,58 / 0—41,5			3
Снятие подвижного блока	»	1 блок	0,41 / 0—29,3			4
Доставка своим ходом трубоукладчика от моечного поста на место разборки на расстояние до 150 м	*Машинист 5 разр.*	1 трубоукладчик	0,37 / 0—33,7			5
	Слесарь 2 разр.		0,36 / 0—23			6
Слив масла из гидросистемы	*Слесарь 2 разр*	То же	0,43 / 0—27,5		0,53 / 0—33,9	7
Слив масла из редуктора, коробок передач, картера двигателя и лебедки	*То же*	»	0,74 / 0—47,4			8
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения	»	»	0,3 / 0—19,2		0,37 / 0—23,7	9
Слив топлива из баков основного и пускового двигателя	»	»	0,27 / 0—17,3		0,34 / 0—21,8	10
			а	б	в	№

В10-3-14. Разборка навесного оборудования трубоукладчиков на узлы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Отсоединение и снятие ограждения насоса гидросистемы	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 ограждение	0,39 **0—27,9**			1
Отсоединение и снятие насоса гидросистемы с приводом	*То же*	1 насос	0,47 **0—33,6**			2
Отсоединение и снятие ограждения машиниста	»	1 ограждение	0,42 **0—30**			3
Отсоединение и снятие кожуха грузового каната	»	1 кожух	0,33 **0—23,6**			4
Распасовка, снятие грузового каната, смотывание в бухту и укладка на хранение	»	1 канат	0,77 **0—55,1**		0,89 **0—63,6**	5
Отсоединение и снятие кожуха привода лебедки	»	1 кожух	0,4 **0—28,6**			6
Отсоединение и снятие кожухов реверсивного механизма	»	1 комплект	—		0,4 **0—28,6**	7
Отсоединение и снятие двухбарабанной лебедки в сборе с рамой	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	1 лебедка	0,85 **0—63,8**		1,1 **0—82,5**	8
Отсоединение и снятие реверсивного механизма	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 механизм	—		1,8 **1—29**	9
Отсоединение и снятие редуктора с лебедки	*То же*	1 редуктор	0,4 **0—28,6**		—	10
Отсоединение и снятие привода лебедки	»	1 привод	0,5 **0—35,8**		0,58 **0—41,5**	11

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Отсоединение и снятие зубчатой рейки	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 рейка	0,32 **0—22,9**		—	12
Отсоединение и снятие кожуха карданного вала	*То же*	1 кожух	0,43 **0—30,7**		0,53 **0—37,9**	13
Отсоединение и снятие карданного вала	»	1 карданный вал	0,33 **0—23,6**		0,39 **0—27,9**	14
Отсоединение и снятие плит контргрузов	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 комплект	0,98 **0—78,9**		1,2 **0—96,6**	15
Распасовка и снятие канатов контргрузов	*4 разр.—1* *2 » —1*	То же	0,47 **0—33,6**		0,59 **0—42,2**	16
Отсоединение и снятие стрелы контргруза	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 стрела	0,62 **0—49,9**		0,79 **0—63,6**	17
Отсоединение и снятие направляющего блока	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 блок	0,6 **0—42,9**		0,71 **0—50,8**	18
Отсоединение и снятие рамы контргруза	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 рама	1,3 **1—01**	1,6 **1—24**	2,5 **1—94**	19
Отсоединение и снятие сервомеханизма	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 механизм	0,21 **0—15**		—	20
Отсоединение и снятие подвесного блока	*То же*	1 блок	0,58 **0—41,5**		0,71 **0—50,8**	21
Отсоединение и снятие полиспастного блока	»	То же	—		0,35 **0—25**	22
Отсоединение и снятие стрелового блока	»	»	0,46 **0—32,9**		0,57 **0—40,8**	23
Отсоединение и снятие стрелы с выбивкой пальцев	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 стрела	1,1 **0—88,6**		1,5 **1—21**	24
Отсоединение и снятие узла включения привода лебедки	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 комплект	1,3 **0—93**		1,5 **1—07**	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Отсоединение и снятие гидроцилиндра	*4 разр.—1* *2 » —1*	1 гидроцилиндр	0,58 **0—41,5**		0,77 **0—55,1**	26
Отсоединение и снятие масляного бака с напорным золотником и фильтрами	*То же*	1 комплект	0,73 **0—52,2**			27
Отсоединение и снятие комплекта маслопроводов гидросистемы	»	То же	0,62 **0—44,3**		0,67 **0—47,9**	28
Отсоединение и снятие верхней рамы	*5 разр.—1* *2 » —1*	1 рама	1,3 **1—01**	1,9 **1—47**	2,2 **1—71**	29
Отсоединение и снятие воздушной сирены	*2 разр.*	1 сирена	0,27 **0—17,3**			30
Отсоединение и снятие ограничителя подъема стрелы	*То же*	1 ограничитель	0,16 **0—10,2**			31
Отсоединение и снятие воздушных фильтров		1 комплект	—		0,79 **0—50,6**	32
			а	б	в	№

§ В10-3-15. Разборка узлов на детали, ремонт и сборка узлов навесного оборудования трубоукладчиков

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Редуктор Разборка Разборка редуктора на детали	*Слесарь* *4 разр.—1* *2 » —1*	1 редуктор	1,1 **0—78,7**		—	1
Мойка деталей	*Слесарь* *2 разр.*	То же	0,39 **0—25**		—	2

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	1 редуктор	0,51 / **0—40,3**		—	3
Сборка						
Сборка редуктора из деталей	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	То же	2,3 / **1—85**		—	4
Реверсивный механизм						
Разборка						
Разборка реверсивного механизма на детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 механизм	—		2,3 / **1—64**	5
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	—		0,61 / **0—39**	6
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	То же	—		0,42 / **0—33,2**	7
Ремонт						
Переклейка накладок конусных муфт	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	»	—		3,3 / **2—46**	8
Сборка						
Сборка реверсивного механизма из деталей	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 механизм	—		3,6 / **2—90**	9
Лебедка						
Разборка						
Разборка лебедки на детали	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 лебедка	2,5 / **1—94**		2,9 / **2—25**	10
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,45 / **0—28,8**		0,57 / **0—36,5**	11
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,41 / **0—32,4**		0,59 / **0—46,6**	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Ремонт						
Переклепка накладок тормозных лент	*Слесарь 5 разр.*	1 комплект	1,5 / **1—37**		1,8 / **1—64**	13
Ремонт рычагов, тяг и других деталей управления лебедкой	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	6,3 / **5—07**		6,5 / **5—23**	14
Сборка						
Сборка лебедки из деталей	*То же*	1 лебедка	4,5 / **3—62**		5,4 / **4—35**	15
Установка и закрепление редуктора на лебедку	»	1 редуктор	0,82 / **0—66**		—	16
Установка и закрепление реверсивного механизма на лебедку	»	1 механизм	—		2 / **1—61**	17
Установка и закрепление кожухов реверсивного механизма	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	—		0,28 / **0—21,7**	18
Карданный вал						
Разборка карданного вала на узлы и детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 карданный вал	0,31 / **0—22,2**		0,35 / **0—25**	19
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,19 / **0—12,2**			20
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,24 / **0—19**			21
Сборка карданного вала	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	0,43 / **0—34,6**		0,55 / **0—44,3**	22
Установка и закрепление карданного вала на редуктор	*То же*	»	0,51 / **0—41,1**		0,65 / **0—52,3**	23
Установка лебедки в сборе на стенд, заливка масла в редуктор	»	1 лебедка	1,2 / **0—96,6**			24

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Установка и закрепление рычагов управления лебедки	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	1,9 / **1—53**			25
Обкатка лебедки с редуктором и карданным валом в течение часа согласно инструкции и техусловий	*То же*	1 лебедка	0,99 / **0—79,7**			26
Устранение дефектов, регулировка лебедки, снятие со стенда	»	То же	1,5 / **1—21**			27
Привод лебедки						
Разборка						
Разборка привода лебедки на детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 привод	0,99 / **0—70,8**		1,4 / **1—00**	28
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 комплект	0,33 / **0—21,1**		0,48 / **0—30,7**	29
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,61 / **0—48,2**		0,88 / **0—69,5**	30
Ремонт						
Ремонт деталей привода лебедки с зачисткой задиров на зубьях; исправление резьбы с заменой подшипников и изготовлением прокладок	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	2 / **1—61**		2,8 / **2—25**	31
Ремонт кожуха привода лебедки	*То же*	1 кожух	0,67 / **0—53,9**		0,93 / **0—74,9**	32
Сборка						
Сборка привода лебедки	»	1 комплект	0,75 / **0—60,4**		1,2 / **0—96,6**	33

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Блоки Разборка, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, зачистка задиров, сборка подвесного блока	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 блок	1,5 **1—07**		1,7 **1—22**	34
Разборка, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, зачистка задиров, сборка направляющего блока	*То же*	То же	1,6 **1—14**		2,4 **1—72**	35
Разборка полиспастного блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	—		2,7 **1—93**	36
Разборка подвижного блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	2,2 **1—57**	2,7 **1—93**		37
Разборка стрелового блока, мойка деталей, замена подшипников, пальцев, сборка блока	»	»	2,9 **2—07**	3,4 **2—43**		38
Ремонт стрелы, рихтовка, проверка, заварка трещин, изготовление и приварка усилительных накладок	*Слесарь 5 разр.*	1 стрела	1,5 **1—37**			39
	Электросварщик 3 разр.		1,5 **1—05**			40
Трехзолотниковый распределитель Отсоединение и снятие трехзолотникового распределителя	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 распределитель	—		0,24 **0—17,2**	41

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Разборка на детали	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 распределитель	—		0,52 / 0—37,2	42
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	—		0,2 / 0—12,8	43
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	—		0,12 / 0—09,5	44
Ремонт деталей и сборка трехзолотникового распределителя	*То же*	»	—		0,87 / 0—68,7	45
Золотник напорного управления Разборка золотника на детали, мойка деталей, дефектовка протирка клапанов, сборка и регулировка	*Слесарь 5 разр.*	1 золотник	3 / 2—73			46
Рама лебедки Ремонт амортизаторов стрелы	Слесарь *5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,54 / 0—41,9	1,1 / 0—85,3		47
Ремонт и регулировка ограничителя подъема стрелы	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	То же	0,47 / 0—37,8		0,63 / 0—50,7	48
Мойка рамы лебедки	*Слесарь 2 разр.*	1 рама	0,3 / 0—19,2		0,36 / 0—23	49
Дефектовка рамы	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,59 / 0—46,6		0,83 / 0—65,6	50
Ремонт верхней рамы	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	3,5 / 2—82		4,2 / 3—38	51
Рама контргруза и стрела Разборка стрелы контргруза	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 стрела	0,98 / 0—70,1	1,1 / 0—78,7	1,4 / 1—00	52

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	1 стрела	0,55 / 0—35,2		0,76 / 0—48,6	53
Дефектовка деталей	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,67 / 0—52,9		0,9 / 0—71,1	54
Ремонт рамы контргруза	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 рама	2,3 / 1—85	2,5 / 2—01	3 / 2—42	55
Ремонт стрелы контргруза	*То же*	1 стрела	2,3 / 1—85		3,2 / 2—58	56
Замена роликов на стреле контргруза	»	1 комплект	1,2 / 0—96,6			57
Снятие, разборка, ремонт, сборка и установка блоков контргрузов	»	То же	0,7 / 0—56,4		0,83 / 0—66,8	58
Система гидроуправления						
Разборка гидроцилиндра на детали	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 гидроцилиндр	2,4 / 1—86			59
Мойка деталей	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,34 / 0—21,8			60
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Слесарь 4 разр.*	»	0,41 / 0—32,4			61
Сборка гидроцилиндра с заменой колец и уплотнительных сальников	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	»	3,3 / 2—66			62
Разборка, замена изношенных деталей, сборка маслонасоса	*Слесарь 4 разр.*	1 маслонасос	1,2 / 0—94,8		1,5 / 1—19	63
Испытание маслонасоса	*То же*	То же	0,99 / 0—78,2			64
Разборка, ремонт, сборка соединительной муфты маслонасоса	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 муфта	0,62 / 0—48,1			65

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Марки машин			
			ТО1224В	Т1530В	Т3560А	
Разборка, ремонт деталей, сборка золотникового распределителя	*Слесарь 5 разр.*	1 распределитель	1,4 / **1—27**		—	66
Разборка, ремонт и сборка четырехходового золотника	*То же*	1 золотник	—		0,82 / **0—74,6**	67
Разборка, мойка, очистка, ремонт и сборка фильтров масляного бака	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,71 / **0—55**		0,82 / **0—63,6**	68
Продувка, промывка, проверка, ремонт комплекта маслопроводов	*То же*	То же	0,85 / **0—65,9**			69
Двухкратная проверка сжатым воздухом маслобака с отметкой мест течи и участие при сварке	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 бак	0,49 / **0—39,4**			70
Снятие, ремонт и сборка предохранителя манометра и манометра	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,49 / **0—38**			71
Снятие, ремонт, сборка пробкового крана	*То же*	1 кран	1 / **0—77,5**			72
Разборка, ремонт, сборка сервомеханизма	*Слесарь 5 разр.*	1 сервомеханизм	3 / **2—73**		—	73
Снятие, ремонт, сборка, установка дросселей одностороннего действия	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,5 / **0—38,8**		0,68 / **0—52,7**	74
Разборка, ремонт и сборка напорного золотника	*Слесарь 5 разр.*	1 золотник	—		0,69 / **0—62,8**	75
			а	б	в	№

§ В10-3-16. Сборка навесного оборудования трубоукладчиков из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Установка и закрепление верхней рамы в сборе	*5 разр.— 1* *3 » — 1*	1 рама	4,5 **3—62**	6,2 **4—99**		1
Установка и закрепление лебедки на раму	*То же*	1 лебедка	0,97 **0—78,1**		1,3 **1—05**	2
Установка и закрепление рамы с лебедкой	»	1 рама	2,2 **1—77**		2,9 **2—33**	3
Установка и закрепление привода лебедки	»	1 лебедка	1,3 **1—05**		2 **1—61**	4
Установка и закрепление зубчатой рейки	»	1 рейка	0,44 **0—35,4**		—	5
Установка направляющего напорного золотника	*5 разр.*	1 золотник	0,37 **0—33,7**			6
Установка и закрепление трехзолотникового распределителя	*5 разр.— 1* *3 » — 1*	1 распределитель	—		0,47 **0—37,8**	7
Установка и закрепление рамы контргрузов	*То же*	1 рама	2,1 **1—69**		2,3 **1—85**	8
Установка и закрепление стрелы контргрузов с запасовкой канатов	»	1 стрела	0,84 **0—67,6**		1,1 **0—88,6**	9
Установка и закрепление плит контргрузов	»	1 комплект	6,1 **4—91**			10
Установка и закрепление маслобака и маслофильтров	»	То же	0,75 **0—60,4**		0,89 **0—71,6**	11

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Установка и закрепление маслонасоса и соединительной муфты	*5 разр.—1* *3 » —1*	1 комплект	0,94 **0—75,7**	1,2 **0—96,6**		12
Установка и закрепление гидроцилиндра	» »	1 гидроцилиндр	0,63 **0—50,7**		0,76 **0—61,2**	13
Установка и закрепление комплекта маслопроводов	» »	1 комплект	2,1 **1—69**		2,9 **2—33**	14
Установка и закрепление ограждения маслонасоса	*4 разр.— 1* *3 » — 1*	1 ограждение	0,35 **0—26,1**			15
Установка и закрепление предохранителя манометра и манометра	*5 разр.— 1* *3 » — 1*	1 комплект	0,27 **0—21,7**			16
Установка и закрепление направляющего блока	*То же*	1 блок	0,65 **0—52,3**			17
Установка и закрепление подвесного блока	» »	То же	0,63 **0—50,7**		0,79 **0—63,6**	18
Установка и закрепление стрелового блока	» »	» »	0,68 **0—54,7**		0,84 **0—67,6**	19
Установка подвижного блока	» »	» »	0,61 **0—49,1**		0,75 **0—60,4**	20
Установка полиспастного блока	» »	» »	—		0,7 **0—56,4**	21

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Марки машин			
			Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Установка и закрепление стрелы на раму	*5 разр.— 1* *3 » — 1*	1 стрела	0,63 **0—50,7**		0,99 **0—79,7**	22
Запасовка и закрепление стрелового каната	*То же*	1 канат	0,88 **0—70,8**		1,1 **0—88,6**	23
Запасовка и закрепление грузового каната	» »	То же	1,2 **0—96,6**		1,5 **1—21**	24
Установка и закрепление кожуха привода лебедки	*4 разр.— 1* *3 » — 1*	1 кожух	0,98 **0—73**		1,4 **1—04**	25
Установка и закрепление ограждения машиниста	*То же*	1 ограждение	1,5 **1—12**			26
Установка и закрепление ограничителя подъема стрелы	*5 разр.— 1* *3 » — 1*	1 ограничитель	0,54 **0—43,5**			27
Установка и закрепление воздушных фильтров	*3 разр.*	1 комплект	—		0,77 **0—53,9**	28
Установка и закрепление сервомеханизма	*5 разр.— 1* *3 » — 1*	1 сервомеханизм	0,35 **0—28,2**		—	29
Установка и закрепление воздушной сирены	*То же*	1 сирена	0,15 **0—12,1**			30
Установка и закрепление золотникового распределителя	» »	1 распределитель	0,31 **0—25**			31
Проверка гидросистемы, устранение неисправностей, регулировка	*5 разр.*	1 гидросистема	0,99 **0—90,1**			32
Установка и закрепление кожуха грузового каната	*4 разр.— 1* *3 » — 1*	1 кожух	0,25 **0—18,6**		0,3 **0—22,4**	33
			а	б	в	№

§ В10-3-17. Испытание после ремонта, устранение неисправностей, окончательная регулировка и сдача трубоукладчиков заказчику

Нормы времени и расценки на 1 трубоукладчик

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки машин			
		Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Заправка узлов и агрегатов навесного оборудования маслом	*3 разр.*	0,57 **0—39,9**		0,78 **0—54,6**	1
Заправка гидросистемы рабочей жидкостью	*То же*	0,45 **0—31,5**		0,53 **0—37,1**	2
Наружный осмотр и подготовка трубоукладчика к испытанию	*5 разр.— 1* *3 » — 1*	1 **0—80,5**		1,2 **0—96,6**	3
Обкатка, регулировка всех механизмов трубоукладчика	*5 разр.*	2,6 **2—37**			4
Статическое и динамическое испытание	*То же*	2,9 **2—64**		3,6 **3—28**	5
Проверка, регулировка всех узлов и механизмов трубоукладчика после испытания	» »	3 **2—73**			6
		а	б	в	№

§ В10-3-18. Окрашивание трубоукладчиков

Нормы времени и расценки на 1 трубоукладчик

Наименование работ	Состав звена маляров	Марки машин			
		Т01224В	Т1530В	Т3560А	
Подготовка трубоукладчиков (всей машины) к окрашиванию, очистка от пыли, грязи, масла и частично от старой краски	*2 разр.*	2,9 / 1—86	3,7 / 2—37	4,4 / 2—82	1
Окрашивание трубоукладчиков за два раза нитрокраской из краскопульта	*3 разр.*	1,5 / 1—05	1,8 / 1—26	2,6 / 1—82	2
		а	б	в	№

Глава 4. РЕМОНТ ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫХ АГРЕГАТОВ АСДП 500Г, АДД 305

§ В10-3-19. Подготовка электросварочного агрегата АСДП 500Г к ремонту

Слесарь 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Н. вр. / Расц.	№
Слив топлива из топливных баков	0,1 / 0—06,4	1
Слив масла из картера двигателя	0,2 / 0—12,8	2
Очистка агрегата от грязи вручную и мойка	6,4 / 4—10	3
Транспортировка агрегата к месту ремонта на расстояние до 100 м при помощи трактора	0,66 / 0—42,2	4
Подготовка рабочего места	0,61 / 0—39	5

§ В10-3-20. Разборка электросварочного агрегата АСДП 500Г на узлы и детали

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение и снятие буксирного устройства	*Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1*	1 агрегат	1,1 **0—78,7**	1
Отсоединение и снятие каркаса агрегата с прицепа	*То же*	То же	4,3 **3—07**	2
Отсоединение и снятие водяного радиатора	» »	» »	0,56 **0—40**	3
Отсоединение и снятие топливного бака	» »	» »	0,41 **0—29,3**	4
Отсоединение и снятие кронштейнов топливного бака	» »	1 комплект	0,36 **0—25,7**	5
Отсоединение и снятие топливопроводов	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,29 **0—18,6**	6
Отсоединение и снятие масляного радиатора	*То же*	1 радиатор	0,2 **0—12,8**	7
Отсоединение и снятие глушителя	*Слесарь 3 разр.*	1 глушитель	0,26 **0—18,2**	8
Отсоединение и снятие электропроводки	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	0,68 **0—47,6**	9
Отсоединение и снятие зарядного генератора	*То же*	1 генератор	0,24 **0—16,8**	10
Отсоединение и снятие стартера	» »	1 стартер	0,35 **0—24,5**	11
Отсоединение и снятие реле регулятора РР-24	» »	1 регулятор	0,12 **0—08,4**	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение и снятие пускового переключателя	*Электрослесарь 3 разр.*	1 переключатель	0,3 / **0—21**	13
Отсоединение и снятие аккумуляторной батареи	*То же*	1 комплект	0,78 / **0—54,6**	14
Отсоединение и снятие балластного реостата РБ-380	*Электрослесарь 4 разр.— 1 2 » — 1*	1 реостат	0,49 / **0—35**	15
Отсоединение и снятие щитка приборов	*Электрослесарь 4 разр.— 1 3 » — 1*	1 щиток	0,84 / **0—62,6**	16
Отсоединение и снятие реостата возбуждения генератора	*Электрослесарь 4 разр.— 1 2 » — 1*	1 реостат	0,25 / **0—17,9**	17
Отсоединение и снятие генератора	*То же*	1 генератор	2 / **1—43**	18
Отсоединение и снятие пускового двигателя с топливотрубопроводами и бензобаком	*Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1*	1 комплект	1,3 / **0—93**	19
Отсоединение и снятие двигателя и отправка его в моторный цех	*То же*	1 двигатель	2,7 / **1—93**	20
Отсоединение и снятие передних и задних колес	» »	1 комплект	1,4 / **1—00**	21
Отсоединение и снятие передних крыльев с брызговиками	» »	То же	1 / **0—71,5**	22
Отсоединение и снятие задних крыльев с брызговиками	» »	» »	1 / **0—71,5**	23
Отсоединение и снятие рычага и тяг ручного тормоза	» »	» »	0,06 / **0—04,3**	24
Отсоединение и снятие переднего моста	» »	1 мост	0,51 / **0—36,5**	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение и снятие заднего моста	*Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1*	1 мост	0,5 / **0—35,8**	26
Отсоединение и снятие передних рессор	*То же*	То же	0,99 / **0—70,8**	27
Отсоединение и снятие задних рессор	» »	» »	1,1 / **0—78,7**	28

§ В10-3-21. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Очистка, мойка рамы прицепа и настила	*2 разр.*	1 агрегат	5,1 / **3—26**	1
Дефектовка рамы и настила	*4 разр.*	То же	0,94 / **0—74,3**	2
Передний мост Разборка переднего моста на детали	*4 разр.— 1 2 » — 1*	1 мост	1,3 / **0—93**	3
Очистка, мойка деталей	*2 разр.*	1 мост	0,4 / **0—25,6**	4
Дефектовка деталей	*4 разр.*	То же	0,23 / **0—18,2**	5
Укомплектовка узла деталями	*То же*	» »	0,24 / **0—19**	6

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Измеритель	Н. вр. / **Расц.**	№
Ручной тормоз Разборка ручного тормоза на детали	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	1 комплект	0,23 **0—16,4**	7
Очистка, мойка деталей	*2 разр.*	То же	0,1 **0—06,4**	8
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	» »	0,13 **0—10,3**	9
Задний мост Разборка заднего моста на детали	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	1 мост	1,1 **0—78,7**	10
Очистка, мойка деталей	*2 разр.*	То же	0,31 **0—19,8**	11
Дефектовка деталей	*4 разр.*	» »	0,2 **0—15,8**	12
Укомплектовка узла деталями	*То же*	» »	0,19 **0—15**	13
Рессоры задние и передние Разборка рессор	*4 разр.— 1* *2 » — 1*	1 комплект	1,1 **0—78,7**	14
Очистка, мойка деталей	*2 разр.*	То же	0,55 **0—35,2**	15
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	» »	0,57 **0—45**	16

§ В10-3-22. Ремонт деталей тележки и сборка узлов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Каркас агрегата (тележки) и крылья				
Рихтовка вмятин крыши, подготовка под сварку площадью до 400 см^2	*Слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1*	1 место	0,8 / **0—59,6**	1
Рихтовка вмятин крыльев, подготовка под сварку площадью до 400 см^2	*То же*	То же	0,55 / **0—41**	2
Рихтовка вмятин капота, подготовка под сварку площадью до 200 см^2	» »	» »	0,3 / **0—22,4**	3
Изготовление заплат и подготовка под сварку площадью до 400 см^2	*Слесарь 3 разр.*	» »	0,19 / **0—13,3**	4
Рама агрегата и настил				
Рихтовка настила площадью до 400 см^2	*То же*	» »	0,59 / **0—41,3**	5
Изготовление и подготовка под сварку заплат настила площадью до 400 см^2	» »	» »	0,21 / **0—14,7**	6
Изготовление усилительных пластин длиной до 500 мм и подгонка к раме	» »	1 пластина	0,6 / **0—42**	7
	Газорезчик 3 разр.	То же	0,6 / **0—42**	8
Замена втулок в серьгах рессор	*Слесарь 4 разр.— 1 3 » — 1*	1 втулка	0,23 / **0—17,1**	9
Рихтовка кронштейнов, подготовка под сварку	*Слесарь 3 разр.*	1 кронштейн	0,41 / **0—28,7**	10
Ремонт дышла, выравнивание под гидропрессом с частичной заваркой трещин	*Слесарь 4 разр.*	1 дышло	1,8 / **1—42**	11
	Газосварщик 3 разр.	То же	1,7 / **1—19**	12
	Электросварщик 4 разр.		1,7 / **1—34**	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Передний мост				
Сборка переднего моста с заменой изношенных деталей	*Слесарь 4 разр. — 1 3 » — 1*	1 мост	2 / 1—49	14
Задний мост				
Сборка заднего моста с заменой изношенных деталей	*То же*	То же	1,8 / 1—34	15
Рессоры передние и задние				
Сборка рессор с заменой втулок и подгонкой по пальцам, хомутов и негодных листов	*Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1*	1 рессора	1,9 / 1—36	16
Радиатор				
Очистка и мойка радиатора от накипи	*Слесарь 2 разр.*	1 радиатор	0,7 / 0—44,8	17
Испытание радиатора и определение мест течи	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,23 / 0—18,2	18
Разборка, ремонт и сборка радиатора с заменой до 10% трубок	*Слесарь 5 разр. — 1 2 » — 1*	1 радиатор	5,1 / 3—95	19
Топливный бак				
Мойка топливного бака	*Слесарь 2 разр.*	1 бак	0,58 / 0—37,1	20
Испытание под давлением топливного бака	*Слесарь 4 разр.*	То же	0,23 / 0—18,2	21
Распайка топливного бака (горловины и сетки) и запайка обратно	*Медник 5 разр. — 1 2 » — 1*	» »	0,99 / 0—76,7	22
Изготовление и запайка заплаты площадью до 100 см^2	*То же*	1 место	0,52 / 0—40,3	23
Проверка бака на герметичность после пайки	*Слесарь 4 разр.*	1 бак	0,23 / 0—18,2	24

§ В10-3-23. Сборка электросварочного агрегата АСДП 500Г из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка рамы на козлы	*Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1*	1 агрегат	0,42 / 0—30	1
Установка и закрепление передних рессор	*То же*	1 рессора	0,64 / 0—45,8	2
Установка и закрепление задних рессор	» »	То же	0,64 / 0—45,8	3
Установка и закрепление передних и задних колес	» »	1 комплект	2,6 / 1—86	4
Установка и закрепление переднего моста	*Слесарь 5 разр. — 1 2 » — 1*	1 мост	0,93 / 0—72,1	5
Установка и закрепление заднего моста	*То же*	То же	0,8 / 0—62	6
Установка и закрепление ручного тормоза	» »	1 комплект	0,2 / 0—15,5	7
Установка и закрепление буксирного устройства	» »	То же	4,7 / 3—64	8
Установка и закрепление двигателя	*Слесарь 5 разр. — 1 3 » — 1*	1 двигатель	2,9 / 2—33	9
Установка и закрепление глушителя	*Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1*	1 глушитель	0,47 / 0—33,6	10
Установка и закрепление крыльев	*То же*	1агрегат	2,4 / 1—72	11
Установка и закрепление крыши и боковин каркаса	*Слесарь 5 разр. — 1 2 » — 1*	То же	6,5 / 5—04	12
Установка и закрепление топливного бака	*Слесарь 4 разр. — 1 2 » — 1*	1 бак	0,66 / 0—47,2	13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка генератора ГСМ-500	*Электрослесарь 5 разр.— 1 3 » — 1*	1 генератор	4,4 / 3—54	14
Установка и закрепление реостата возбуждения	*Электрослесарь 4 разр.— 1 3 » — 1*	1 реостат	0,3 / 0—22,4	15
Установка и закрепление масляного радиатора	*Слесарь 4 разр.— 1 2 » — 1*	1 радиатор	0,27 / 0—19,3	16
Установка и закрепление водяного радиатора	*То же*	То же	0,79 / 0—56,5	17
Установка и закрепление балластного реостата	*Электрослесарь 4 разр.— 1 3 » — 1*	1 комплект	0,66 / 0—49,2	18
Установка и закрепление щитка приборов	*То же*	1 щиток	0,76 / 0—56,6	19
Установка и закрепление пускового двигателя с бензобаком и топливопроводами	*Слесарь 5 разр.— 1 3 » — 1*	1 двигатель	2,6 / 2—09	20
Установка и подсоединение топливопроводов основного двигателя	*Слесарь 3 разр.*	1 комплект	0,6 / 0—42	21
Установка и закрепление зарядного генератора	*Электрослесарь 3 разр.*	1 генератор	0,29 / 0—20,3	22
Установка и закрепление стартера	*То же*	1 стартер	0,61 / 0—42,7	23
Установка и подключение реле регулятора	» »	1 реле	0,18 / 0—12,6	24
Установка и закрепление пускового переключателя	» »	1 переключатель	0,22 / 0—15,4	25
Установка и закрепление аккумуляторной батареи	*Электрослесарь 4 разр.— 1 2 » — 1*	1 аккумулятор	0,58 / 0—41,5	26

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и подсоединение электропроводки	*Электрослесарь 5 разр.— 1 2 » — 1*	1 комплект	1,4 / 1—09	27
Центровка приводного двигателя с генератором и закрепление	*Слесарь 5 разр.— 1 3 » — 1*	1 агрегат	4,2 / 3—38	28

§ В10-3-24. Испытание электросварочного агрегата АСДП 500Г после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	Н вр. / Расц.	№
Заправка двигателя маслом, топливом и охлаждающей жидкостью	*Слесарь 2 разр.*	0,92 / 0—58,9	1
Запуск двигателя, обкатка в холостую, под нагрузкой и устранение неисправностей	*Слесарь 5 разр.— 1 3 » — 1*	5,6 / 4—51	2
	Электросварщик 6 разр.	2,8 / 2—97	3

§ В10-3-25. Подготовка к окрашиванию и окрашивание электросварочного агрегата АСДП 500Г

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена маляров	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Окрашивание вручную кистью масляной краской				
Подготовка и окрашивание облицовки агрегата вручную кистью	*2 разр.*	1 агрегат	2 / 1—28	1
То же, шасси	*То же*	1 шасси	3,3 / 2—11	2
То же, генератора	» »	1 генератор	0,84 / 0—53,8	3
То же, реостатов	» »	1 комплект	0,32 / 0—20,5	4
То же, щитка приборов	» »	1 щит приборов	0,71 / 0—45,4	5
Окрашивание нитрокраской при помощи краскопульта				
Подготовка к окрашиванию и окрашивание при помощи краскопульта облицовки агрегата	*3 разр.—1* *2 » —1*	1 агрегат	2,1 / 1—41	6
То же, двигателя	*То же*	1 двигатель	0,79 / 0—52,9	7
То же, шасси	» »	1 шасси	1,1 / 0—73,7	8
То же, генератора	» »	1 генератор	0,3 / 0—20,1	9
То же, реостатов	» »	1 комплект	0,19 / 0—12,7	10
То же, щитка приборов	» »	1 щит приборов	0,38 / 0—25,5	11

§ В10-3-26. Ремонт электросварочного генератора ГСМ 500

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. / Расц.	№
Разборка генератора				
Отсоединение и снятие реостата	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	0,97 / **0—67,9**	1
Отсоединение и снятие соединительной муфты	*То же*	1 муфта	0,33 / **0—23,1**	2
Отсоединение и снятие крышек и лабиринтовых уплотнений	» »	1 комплект	0,97 / **0—67,9**	3
Отсоединение и снятие якоря с подшипниками и вентилятором	*Электрослесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 якорь	1,2 / **0—85,8**	4
Отсоединение и снятие щеток и траверсы со щеткодержателями	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	1,1 / **0—77**	5
Ремонт узлов и изготовление деталей генератора				
Капитальный ремонт траверс	*Электрослесарь 4 разр.*	То же	0,76 / **0—60**	6
Правка погнутых крыльев вентилятора и подтягивание заклепок	*Электрослесарь 3 разр.*	1 вентилятор	0,45 / **0—31,5**	7
Мойка станины якоря и двух крышек	*Электрослесарь 2 разр.*	1 генератор	0,73 / **0—46,7**	8
Дефектовка и укомплектовка деталями	*Электрослесарь 4 разр.*	То же	1,5 / **1—19**	9
Ремонт щеткодержателей с перестановкой пальцев	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	0,86 / **0—60,2**	10
Замена щеток с подгонкой по коллектору	*То же*	То же	0,64 / **0—44,8**	11

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. / Расц.	№
Припайка концов обмоток секций якоря к петушкам (до 50%)	*Электрослесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 комплект	0,57 / **0—42,5**	12
Исправление изоляции обмотки якоря без выемки с пазов	*То же*	То же	0,92 / **0—68,5**	13
Исправление изоляции с выемкой от трех до шести секций	» »	» »	1,4 / **1—04**	14
Распайка и снятие бандажей и разборка якоря: распайка концов, снятие неисправностей обмотки, очистка пазов с выправкой	*Электрослесарь 3 разр.*	1 якорь	4,8 / **3—36**	15
Просушка якоря перед пропиткой	*Электрослесарь 2 разр.*	То же	0,29 / **0—18,6**	16
Балансировка якоря на специальном приспособлении с предварительным снятием вентилятора	*Электрослесарь 5 разр.*	» »	0,75 / **0—68,3**	17
Очистка и шлифовка шкуркой пластин коллектора, продораживание между пластинами, подтягивание затяжных частей коллектора	*Электрослесарь 4 разр.*	» »	1,1 / **0—86,9**	18
Припайка концов обмоток якоря к петушкам пластин (до 10%)	*То же*	» »	0,67 / **0—52,9**	19
Разборка коллектора, замена поврежденных пластин (до 10%) с изготовлением микóнитовых прокладок, сборка коллектора и установка на вал	» »	» »	5,1 / **4—03**	20
Проверка изоляции коллекторных пластин с изготовлением из прессшпана пазовых коробок	*Электрослесарь 3 разр.*	» »	0,23 / **0—16,1**	21
Изоляция готовых секций	*То же*	» »	0,24 / **0—16,8**	22
Установка секций в пазы, вывод концов	» »	» »	3,9 / **2—73**	23

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Проверка якоря на пробой изоляции	*Электрослесарь 2 разр.*	1 якорь	0,15 / **0—09,6**	24
Припайка концов секций к петушкам	*Электрослесарь 3 разр.*	То же	3,8 / **2—66**	25
Проверка якоря милиамперметром	*То же*	» »	0,43 / **0—30,1**	26
Пропитка якоря изоляционным лаком с просушкой	» »	» »	0,37 / **0—25,9**	27
Отсоединение и снятие катушек с башмаков генератора	*Электрослесарь 2 разр.*	1 комплект	0,22 / **0—14,1**	28
Пропитка катушек и установка на сушку	*То же*	То же	0,23 / **0—14,7**	29
Установка главной или добавочной катушки на полюсы	*Электрослесарь 3 разр.*	1 катушка	0,33 / **0—23,1**	30
Перемотка катушек добавочных полюсов с изоляцией	*Электрослесарь 4 разр.*	1 комплект	1,2 / **0—94,8**	31
Перемотка катушек поперечных полюсов с изоляцией	*То же*	То же	3 / **2—37**	32
Коммутация проводов главных и добавочных катушек	» »	1 генератор	0,69 / **0—54,5**	33
Полное испытание генератора	» »	То же	2,4 / **1—90**	34
Дополнительные работы				
Проточка коллектора якоря на токарном станке и зачистка наждачной шкуркой	*Токарь 4 разр.*	1 якорь	0,52 / **0—42,1**	35
Сборка генератора				
Установка якоря с подшипниками и вентилятором	*Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1*	То же	1,4 / **1—09**	36

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Установка и закрепление крышек и лабиринтовых уплотнений	*Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,88 / 0—68,2	37
Установка и закрепление соединительной муфты	*Электрослесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 муфта	0,27 / 0—21,7	38
Установка и закрепление щеток и траверс со щеткодержателями	*Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	2,2 / 1—71	39
Установка и закрепление реостата	*Электрослесарь 3 разр.*	То же	1,2 / 0—84	40

§ В10-3-27. Ремонт щитов управления

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка щита управления				
Снятие добавочного сопротивления со щита с отсоединением проводов	*3 разр.*	1 сопротивление	0,3 / 0—21	1
Снятие колодок освещения щита с отсоединением проводов	*То же*	1 комплект	0,11 / 0—07,7	2
Отсоединение и снятие вольтметра, манометра, указателя температуры воды, тахометра	» »	То же	0,26 / 0—18,2	3
Отсоединение и снятие шунтового сопротивления перемычки между клеммной панелью и шунтовым сопротивлением и клеммной панелью	» »	» »	0,32 / 0—22,4	4
Отсоединение и снятие реле-регулятора РР-24 и проверка на стенде	» »	1 реле	0,15 / 0—10,5	5

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Мойка приборов и деталей	*2 разр.*	1 комплект	1,2 / **0—76,8**	6
Отсоединение и снятие конденсатора	*То же*	1 конденсатор	0,06 / **0—03,8**	7
Сборка щита управления				
Установка и закрепление реле-регулятора РР-24	*3 разр.*	1 реле	0,13 / **0—09,1**	8
Установка и закрепление клеммной панели с подключением проводов, установка шунтового сопротивления, перемычки между клеммной панелью и шунтовым сопротивлением	*То же*	То же	0,4 / **0—28**	9
Установка и закрепление вольтметра, амперметра, тахометра, манометра, указателя температуры воды с подсоединением проводов	» »	1 щит	1,5 / **1—05**	10
Установка и закрепление конденсатора с подсоединением проводов	» »	1 конденсатор	0,08 / **0—05,6**	11
Установка и закрепление выключателей с подсоединением проводов	» »	1 комплект	0,11 / **0—07,7**	12
Установка колодки предохранителей с присоединением проводов	» »	То же	0,2 / **0—14**	13
Установка и закрепление добавочного сопротивления и реостата с подсоединением проводов	» »	» »	0,29 / **0—20,3**	14

§ В10-3-28. Разборка, ремонт и сборка добавочного сопротивления ДС20

Нормы времени и расценки на 1 сопротивление

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Н. вр. / Расц.	№
Разборка корпуса сопротивления	*3 разр.*	0,32 / 0—22,4	1
Ремонт секций сопротивления	*4 разр.*	1,3 / 1—03	2
Сборка сопротивления и установка в корпус	*То же*	0,56 / 0—44,2	3

§ В10-3-29. Разборка, ремонт и сборка балластного реостата РБ350

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Транспортировка реостата из цеха или в цех на ручной тележке	*2 разр.*	1 реостат	0,38 / 0—24,3	1
Разборка кожуха реостата	*3 разр.*	То же	0,58 / 0—40,6	2
Отсоединение и снятие с реостата щита регулирования силы тока	*То же*	1 щит	0,3 / 0—21	3
Отсоединение и снятие блоков сопротивления с секциями	» »	1 блок	0,31 / 0—21,7	4
Отсоединение и снятие секций с блоков	» »	1 комплект	1,1 / 0—77	5
Замена секций с разматыванием и наматыванием ленточной константовой спирали	» »	1 секция	0,3 / 0—21	6

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Замена клеммных болтов с гайками и контргайками	*3 разр.*	1 комплект	0,32 / 0—22,4	7
Установка и закрепление секций на блок	*То же*	1 реостат	2,3 / 1—61	8
Установка и закрепление щита регулирования силы тока	» »	То же	0,49 / 0—34,3	9
Установка каркаса с креплением его в кожухе	» »	» »	0,35 / 0—24,5	10

§ В10-3-30. Ремонт реостата Р4/9 с изготовлением отдельных деталей

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разметка и вырезка текстолитовой панели	1 панель	0,3 / 0—21	1
Установка шаблона, сверление отверстий в панели и запрессовка втулок	То же	0,24 / 0—16,8	2
Изготовление контактного кольца по шаблону	1 кольцо	0,18 / 0—12,6	3
Разметка и сверление отверстий в контактном кольце	То же	0,16 / 0—11,2	4
Зачистка отверстий, нарезка внутренней резьбы метчиком в контактном кольце	» »	0,23 / 0—16,1	5

Продолжение

Наименование работ	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление шпилек из 4-мм круглой стали с разметкой и нарезкой резьбы, установка шпилек в контактное кольцо и крепление кольца к панели	1 шпилька	0,54 / 0—37,8	6
Сверление отверстий и установка кольца в рычаг	1 кольцо	0,19 / 0—13,3	7
Изготовление пластин под ползунок	1 комплект	0,26 / 0—18,2	8
Нарезка резьбы на кольце и сверление отверстий в ползунке, установка пружины между ползунком и панелью	То же	0,19 / 0—13,3	9
Изготовление ползунка из металла и установка на панель	1 ползунок	0,32 / 0—22,4	10
Наматывание константовой ленты на изоляторы сопротивления	1 комплект	1,4 / 0—98	11
Сварка пучков-скруток выводов сопротивления	1 реостат	0,47 / 0—32,9	12
Подключение выводов сопротивления к клеммам	То же	1,2 / 0—84	13
Изготовление скобы для крепления сопротивления к панели	1 скоба	0,5 / 0—35	14

§ В10-3-31. Разборка, ремонт и сборка реостата РС 300

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Разборка реостата на детали	*2 разр.*	1 реостат	1,2 / 0—76,8	1
Ремонт сопротивления реостата	*3 разр.*	1 сопротивление	0,97 / 0—67,9	2
Ремонт эбонитового рычага	*То же*	1 рычаг	0,17 / 0—11,9	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление пружины ползунка	*3 разр.*	1 пружина	0,06 / **0—04,2**	4
Изготовление ползунка	*То же*	1 ползунок	0,17 / **0—11,9**	5
Замена непригодных клеммных контактов	» »	1 комплект	0,51 / **0—35,7**	6
Ремонт каркаса реостата	» »	1 каркас	0,2 / **0—14**	7
Ремонт защитного кожуха реостата	» »	1 кожух	0,2 / **0—14**	8
Сборка реостата из деталей	» »	1 реостат	1,2 / **0—84**	9

§ В10-3-32. Разборка, ремонт и сборка реостата Р45/36

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка реостата на детали	*2 разр.*	1 реостат	1,9 / **1—22**	1
Ремонт сопротивления реостата	*5 разр.*	1 сопротивление	2,8 / **2—55**	2
Изготовление текстолитовой панели со сверлением отверстий для ползунка и клемм	*3 разр.*	1 панель	2,4 / **1—68**	3
Установка ползунка и клемм на панели	*То же*	1 комплект	0,84 / **0—58,8**	4
Изготовление пружины ползунка	» »	1 пружина	0,1 / **0—07**	5
Изготовление ползунка	» »	1 ползунок	0,28 / **0—19,6**	6
Изготовление текстолитового рычага	» »	1 рычаг	1,9 / **1—33**	7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измери-тель	Н. вр. / Расц.	№
Ремонт кожуха реостата	*3 разр.*	1 реостат	0,2 / **0—14**	8
Сборка реостата из деталей	*То же*	То же	3,3 / **2—31**	9

§ В10-3-33. Разборка, ремонт и сборка магнето М19

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измери-тель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка магнето на детали со снятием подшипника с якоря	*2 разр.*	1 магнето	0,4 / **0—25,6**	1
Чистка и мойка деталей	*То же*	То же	0,17 / **0—10,9**	2
Изготовление угольного контакта	» »	1 контакт	0,13 / **0—08,3**	3
Изготовление пружины угольного контакта	» »	1 пружина	0,08 / **0—05,1**	4
Изготовление пружины молоточка прерывателя	» »	То же	0,11 / **0—07**	5
Высверливание сломанного винта с нарезкой внутренней резьбы в наковальне прерывателя	*3 разр.*	1 наковальня	0,18 / **0—12,6**	6
Припайка двух контактов на молоточек и наковальню прерывателя	*То же*	1 магнето	0,22 / **0—15,4**	7
Регулировка зазоров между контактами прерывателя	» »	То же	0,15 / **0—10,5**	8
Зачистка электродов барабана и щек распределителя	*2 разр.*	1 комплект	0,19 / **0—12,2**	9
Намагничивание магнето	*3 разр.*	1 магнето	0,21 / **0—14,7**	10

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Обработка поковки собачки ускорителя	*3 разр.*	1 собачка	0,34 / 0—23,8	11
Замена сальников валика шестерни привода магнето	*То же*	1 привод	0,04 / 0—02,8	12
Установка и закрепление предохранительной трубки привода магнето	» »	То же	0,08 / 0—05,6	13
Сборка магнето из деталей, регулировка и испытание	» »	1 магнето	1,2 / 0—84	14

§ В10-3-34. Разборка, ремонт и сборка стартера СТ 26

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка стартера на детали с чисткой и мойкой	*2 разр.*	1 стартер	0,44 / 0—28,2	1
Смена муфты свободного хода с заменой негодных деталей	*3 разр.*	То же	0,4 / 0—28	2
Припайка и изоляция проводов щеток	*То же*	1 комплект	0,36 / 0—25,2	3
Ремонт кнопки выключателя стартера	» »	1 кнопка	0,31 / 0—21,7	4
Устранение замыкания в нитках обмотки стартера	» »	1 стартер	0,59 / 0—41,3	5
Перемотка якоря стартера с заменой изоляции	*4 разр.*	1 якорь	4,1 / 3—24	6
Зачистка и углубление пазов между пластинами коллектора	*3 разр.*	То же	0,56 / 0—39,2	7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Проверка обмотки катушек возбуждения	*3 разр.*	1 комплект	0,15 / **0—10,5**	8
Снятие катушек возбуждения с башмаками	*То же*	То же	0,17 / **0—11,9**	9
Пропитка лаком обмоток катушек возбуждения и якоря стартера	*2 разр.*	» »	0,12 / **0—07,7**	10
Смена наружной изоляции катушек возбуждения	*3 разр.*	» »	0,28 / **0—19,6**	11
Сборка, регулировка и испытание стартера	*4 разр.*	1 стартер	0,96 / **0—75,8**	12

§ В10-3-35. Разборка, ремонт, сборка и установка реле-стартера РС 26

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Снятие крышки, отсоединение и снятие контактов, контактного кольца и мойка деталей	*3 разр.—1* *2 » —1*	1 реле	0,21 / **0—14,1**	1
Напайка наконечника на провод, установка контактного кольца на шток с зачисткой, зачистка и подключение наконечника	*3 разр.*	1 комплект	0,31 / **0—21,7**	2
Установка контактов в крышку, установка крышки с закреплением наконечника	*То же*	То же	0,27 / **0—18,9**	3
Установка и закрепление реле, перемычки между реле и стартером	» »	1 реле	0,19 / **0—13,3**	4

§ В10-3-36. Капитальный ремонт аккумуляторной батареи типа 6СТ 128

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена аккумуляторщиков	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка аккумуляторной батареи со снятием мастики, перерезкой перемычек и вытаскиванием блоков пластин	*3 разр.—1* *2 » —1*	1 аккумулятор	1,3 **0—87,1**	1
Слив электролита, промывка и дефектовка деталей	*То же*	То же	0,61 **0—40,9**	2
Литье перемычек из свинца с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	*3 разр.*	1 комплект	0,22 **0—15,4**	3
Литье выводных клемм с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	*То же*	То же	0,26 **0—18,2**	4
Литье прутов для пайки на 1 аккумулятор с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	» »	» »	0,28 **0—19,6**	5
Литье выводных штырей с заготовкой и загрузкой свинца в тигель	» »	» »	0,59 **0—41,3**	6
Сборка новых пластин в кондуктор, припайка выводных штырей	*3 разр.*	1 комплект	1,6 **1—12**	7
Сборка блоков, установка сепараторов и блоков в аккумуляторные банки	*То же*	То же	0,79 **0—55,3**	8
Установка крышек, перемычек, выводных клемм и припайка	» »	» »	1,3 **0—91**	9
Заливка щелей между крышками и бачками мастикой с подогревом	» »	1 аккумулятор	0,4 **0—28**	10
Заливка электролита в батарею, перевозка на тележке в зарядную и подключение	*2 разр.*	То же	0,61 **0—39**	11
Проверка в процессе зарядки и доливка электролита	*3 разр.*	» »	0,37 **0—25,9**	12

§ В10-3-37. Текущий ремонт аккумуляторной батареи типа 6СТ 128

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена аккумуляторщиков	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Снятие с поверхности крышек кислотоупорной мастики, вытаскивание блоков пластин с сепараторами	*3 разр.—1* *2 » —1*	1 аккумулятор	1,3 **0—87,1**	1
Слив кислоты, промывка банок и блоков пластин, выявление дефектов	*То же*	То же	0,7 **0—46,9**	2
Сборка пластин в блоки, установка сепараторов и установка блоков в корпус батареи	*3 разр.*	1 комплект	0,81 **0—56,7**	3
Установка крышек на банки батареи, припайка перемычек, зачистка мест пайки и клемм	*То же*	1 аккумулятор	0,58 **0—40,6**	4
Заливка щелей между банками и крышками разогретой мастикой	» »	То же	0,41 **0—28,7**	5
Зачистка клемм батареи	*2 разр.*	» »	0,1 **0—06,4**	6
Заливка электролита, установка батареи под зарядку с перевозкой на тележке	*То же*	» »	0,6 **0—38,4**	7
Проверка напряжения в процессе зарядки и добавление электролита	*3 разр.*	» »	0,37 **0—25,9**	8

§ В10-3-38. Ремонт зарядного генератора типа Г25

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка генератора, чистка и мойка деталей	*2 разр.*	1 генератор	0,3 **0—19,2**	1
Испытание якоря на специальном приборе	*4 разр.*	1 якорь	0,11 **0—08,7**	2
Пропитка якоря	*3 разр.*	То же	0,29 **0—20,3**	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка сгоревшей обмотки якоря с очисткой	*2 разр.*	1 якорь	0,45 / **0—28,8**	4
Зачистка и углубление пазов между пластинами коллектора	*3 разр.*	То же	0,53 / **0—37,1**	5
Проверка катушек возбуждения с башмаками	*То же*	1 комплект	0,1 / **0—07**	6
Снятие катушек возбуждения с башмаками	*2 разр.*	То же	0,18 / **0—11,5**	7
Замена тесьмы катушек возбуждения, напайка новых выводов	*3 разр.*	» »	0,47 / **0—32,9**	8
Установка катушек с полюсными башмаками, крепление к корпусу генератора	*То же*	» »	0,29 / **0—20,3**	9
Смена и подгонка щеток генератора	*4 разр.*	» »	0,5 / **0—39,5**	10
Пропитка катушек возбуждения	*3 разр.*	1 комплект	0,15 / **0—10,5**	11
Сборка, регулировка и испытание генератора	*4 разр.*	1 генератор	0,61 / **0—48,2**	12
Перемотка обмотки якоря	*5 разр.*	1 якорь	3,6 / **3—28**	13

§ В10-3-39. Ремонт реле-регулятора РР 24

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 реле

Наименование работ	Н. вр. / Расц.	№
Разборка реле-регулятора и очистка деталей	0,32 / **0—22,4**	1
Переклейка негодных контактов	0,73 / **0—51,1**	2
Сборка реле-регулятора, припайка выводов катушек, проверка и регулировка	0,7 / **0—49**	3

§ В10-3-40. Ремонт пускового переключателя ВК 30

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка переключателя и мойка деталей	1 переключатель	0,11 / 0—07,7	1
Замена возвратной пружины	1 пружина	0,13 / 0—09,1	2
Зачистка контактов со снятием крышки и панели	1 комплект	0,18 / 0—12,6	3
Проверка действия пускового механизма	1 пусковой механизм	0,32 / 0—22,4	4
Зачистка вспомогательных контактов	1 комплект	0,1 / 0—07	5
Сборка переключателя	1 переключатель	0,4 / 0—28	6

§ В10-3-41. Подготовка электросварочного агрегата АДД305 к ремонту

Слесарь 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Н. вр. / Расц.	№
Слив топлива из баков основного и пускового двигателей	0,1 / 0—06,4	1
Слив масла из поддона картера двигателя	0,23 / 0—14,7	2
Очистка агрегата от пыли, грязи, мойка и протирка	1,5 / 0—96	3
Подготовка рабочего места для ремонта агрегата	0,33 / 0—21,1	4
Транспортировка агрегата к месту ремонта на расстояние до 50 м автопогрузчиком	0,32 / 0—20,5	5

§ В10-3-42. Разборка электросварочного агрегата АДД305 на узлы и детали

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Отсоединение болтов, строповка и снятие защитного кожуха агрегата в сборе	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 агрегат	2 / **1—43**	1
То же, со срезкой приваренных к раме стоек	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,6 / **0—42**	2
	Газорезчик 3 разр.	» »	0,63 / **0—44,1**	3
Отсоединение и снятие топливопроводов	*Слесарь 2 разр.*	» »	0,11 / **0—07**	4
Отсоединение и снятие глушителя	*То же*	» »	0,22 / **0—14,1**	5
Отсоединение и снятие электропроводки	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	0,33 / **0—23,1**	6
Отсоединение и снятие аккумуляторной батареи	*Слесарь 3 разр.*	1 агрегат	0,12 / **0—08,4**	7
Отсоединение и снятие панели пульта управления	*Электрослесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 панель	0,27 / **0—20,1**	8
Отсоединение и снятие генератора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 генератор	0,89 / **0—63,6**	9
Отсоединение и снятие двигателя в сборе с установкой на деревянные подкладки	*То же*	1 двигатель	1,3 / **0—93**	10
Отсоединение болтов и спрессовка с вала двигателя соединительной муфты	*Слесарь 3 разр.*	1 муфта	0,39 / **0—27,3**	11

§ В10-3-43. Разборка, ремонт и сборка узлов и агрегатов

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Защитный кожух электросварочного агрегата				
Отсоединение и снятие боковин облицовки защитного кожуха	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 агрегат	0,63 / 0—45	1
Отсоединение и снятие воздухоочистителя	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,1 / 0—06,4	2
Отсоединение и снятие топливного бака основного двигателя	*Слесарь 3 разр.*	» »	0,2 / 0—14	3
Отсоединение и снятие топливного бака пускового двигателя	*То же*	» »	0,12 / 0—08,4	4
Отсоединение и снятие крыши защитного кожуха агрегата	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,53 / 0—37,9	5
Отсоединение и снятие аккумуляторного ящика	*Слесарь 3 разр.*	» »	0,16 / 0—11,2	6
Рихтовка шпилек и рамки аккумуляторного ящика	*То же*	» »	0,2 / 0—14	7
Изготовление боковины защитного кожуха из листовой стали толщиной 1,2 мм	*Слесарь 4 разр.*	1 боковина	0,98 / 0—77,4	8
Приварка кронштейна крепления облицовки к раме каркаса агрегата	*Электросварщик 4 разр.*	1 боковина	0,9 / 0—71,1	9
Рихтовка боковин облицовки защитного кожуха	*Слесарь 3 разр.*	1 агрегат	1,8 / 1—26	10
Рихтовка крыши защитного кожуха	*То же*	То же	1,6 / 1—12	11
Рихтовка стоек каркаса защитного кожуха под сварку и зачистка после нее	» »	» »	0,55 / 0—38,5	12
Заварка трещин на стойках защитного кожуха	*Электросварщик 3 разр.*	» »	0,55 / 0—38,5	13
Заготовка стоек каркаса защитного кожуха из уголка 50×50 мм	*Слесарь 4 разр.*	» »	1,8 / 1—42	14

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Электросварка стоек каркаса защитного кожуха	*Электросварщик 3 разр.*	1 агрегат	1,8 / 1—26	15
Разметка, вырезка заготовок для нового аккумуляторного ящика (каркаса)	*Слесарь 4 разр.*	То же	1,1 / 0—86,9	16
Сварка рамы аккумуляторного ящика	*Электросварщик 4 разр.*	» »	1,1 / 0—86,9	17
Заготовка деталей для изготовления топливного бака из листа толщиной 1,5 мм и зачистка после сварки	*Слесарь 4 разр.*	» »	3,3 / 2—61	18
Газосварка топливного бака	*Газосварщик 4 разр.*	» »	3,2 / 2—53	19
Зачистка наплывов на раме сварочного агрегата наждачным точилом после газовой срезки стоек	*Слесарь 3 разр.*	» »	0,71 / 0—49,7	20
Предварительная срезка и сдувка электросварки на раме в местах приварки стоек	*Газорезчик 3 разр.*	» »	0,72 / 0—50,4	21
Подготовка трещин под заварку длиной 200 мм на раме и зачистка после сварки	*Слесарь 3 разр.*	1 место	0,61 / 0—42,7	22
Заварка трещин длиной до 200 мм	*Электросварщик 3 разр.*	То же	0,59 / 0—41,3	23
Разметка под вырезку усилительных пластин, зачистка после вырезки	*Слесарь 3 разр.*	» »	0,6 / 0—42	24
Вырезка газорезкой пластин, подгонка по месту и приварка	*Газосварщик 3 разр.*	» »	0,62 / 0—43,4	25
Промывка основного топливного бака обезжиривающим раствором и горячей водой	*Слесарь 2 разр.*	1 бак	0,39 / 0—25	26
Испытание основного топливного бака под давлением, отметка мест течи	*То же*	То же	0,14 / 0—09	27
Изготовление и припайка заплаты размером до 100 $см^2$	*Медник 3 разр.*	1 место	0,35 / 0—24,5	28
Промывка и испытание топливного бака пускового двигателя	*Слесарь 2 разр.*	1 бак	0,14 / 0—09	29

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Разборка воздушного фильтра, промывка, обдувка сжатым воздухом, сборка, заливка масла	*Слесарь 3 разр.*	1 фильтр	0,28 / 0—19,6	30
Изготовление верхней рамки каркаса защитного кожуха агрегата из уголка 50×50 мм, со сверлением отверстий и приваркой стоек	*Слесарь 4 разр.*	1 каркас	1,6 / 1—26	31
	Электросварщик 3 разр.		1,6 / 1—12	32
Сборка каркаса защитного кожуха, установка и закрепление на раме	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	То же	1,4 / 1—09	33
Установка и закрепление на раме аккумуляторного ящика	*Слесарь 3 разр.*	1 аккумуляторный ящик	0,2 / 0—14	34
Установка и закрепление крыши защитного кожуха	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 крыша	0,61 / 0—47,3	35
Установка и закрепление воздушного фильтра	*Слесарь 3 разр.*	1 фильтр	0,22 / 0—15,4	36
Установка и закрепление хомутами топливного бака основного двигателя	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 бак	0,41 / 0—30,5	37
Установка и закрепление топливного бака пускового двигателя	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,14 / 0—09,8	38
Установка и закрепление боковин защитного кожуха	*То же*	1 защитный кожух	0,89 / 0—62,3	39
Сварочные генераторы ГД 310-У-2 и ГД 310-2 Отсоединение и снятие реостата напряжения	*Электрослесарь 3 разр.*	1 реостат	0,19 / 0—13,3	40
Отсоединение и снятие защитного пояса смотровых окон и щеток	*То же*	1 комплект	0,32 / 0—22,4	41
Отсоединение и снятие крышек и лабиринтовых уплотнений	» »	То же	0,31 / 0—21,7	42

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н вр. / Расц.	№
Снятие якоря с подшипниками и вентилятором	*Электрослесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 якорь	0,73 / **0—52,2**	43
Отсоединение и снятие траверсы со щеткодержателями	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	0,43 / **0—30,1**	44
Промывка и протирка якоря, крышек и станины	*Электрослесарь 2 разр.*	То же	0,43 / **0—27,5**	45
Осмотр, проверка и дефектовка деталей	*Электрослесарь 4 разр.*	» »	1,1 / **0—86,9**	46
Ремонт траверсы	*То же*	1 траверса	0,38 / **0—30**	47
Выправка погнутых крыльев вентилятора, подтяжка и частичная замена заклепок	*Электрослесарь 3 разр.*	1 вентилятор	0,42 / **0—29,4**	48
Ремонт щеткодержателей с заменой пальцев, регулировкой щеток, сменой изоляции в пальцах	*То же*	1 комплект	0,9 / **0—63**	49
Замена щеток с подгонкой и притиркой их по коллектору	» »	То же	0,75 / **0—52,5**	50
Ремонт изоляции обмотки якоря без выемки из пазов	*Электрослесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	0,59 / **0—44**	51
Ремонт изоляции обмотки якоря с выемкой из пазов от 3 до 6 секций	*То же*	» »	1,4 / **1—04**	52
Припайка концов обмоток секций якоря к петушкам (до 50%)	» »	» »	0,59 / **0—44**	53
Просушка якоря перед пропиткой	*Электрослесарь 2 разр.*	1 якорь	0,21 / **0—13,4**	54
Балансировка якоря на специальном приспособлении с предварительным снятием вентилятора	*Электрослесарь 5 разр.*	То же	0,64 / **0—58,2**	55
Шлифовка коллектора якоря стеклянной шкуркой, продораживание пазов между пластинами	*Электрослесарь 4 разр.*	» »	1,2 / **0—94,8**	56

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Наплавка шеек вала якоря под подшипники	*Электросварщик 5 разр.*	1 якорь	0,76 / **0—69,2**	57
Проточка шеек вала якоря под подшипники и зачистка наждачной шкуркой по размеру	*Токарь 4 разр.*	То же	0,71 / **0—56,1**	58
Разборка коллектора, замена поврежденных пластин (до 10%) с изготовлением миконитовых прокладок, сборка и установка коллектора на вал	*Электрослесарь 4 разр.*	» »	2,7 / **2—13**	59
Установка секций в пазы, вывод концов, выправка, зачистка для напайки и обслуживание	*Электрослесарь 3 разр.*	» »	3,6 / **2—52**	60
Проверка якоря на пробой изоляции	*Электрослесарь 2 разр.*	» »	0,18 / **0—11,5**	61
Припайка концов секций к петушкам	*Электрослесарь 3 разр.*	» »	2,4 / **1—68**	62
Пропитка якоря изоляционным лаком с просушкой	*То же*	» »	0,31 / **0—21,7**	63
Снятие катушек с корпуса генератора	*Электрослесарь 2 разр.*	1 комплект	0,19 / **0—12,2**	64
Пропитка катушек изоляционным лаком с просушкой	*То же*	То же	0,14 / **0—09**	65
Установка главной или добавочной катушки на полюсы	*Электрослесарь 3 разр.*	1 катушка	0,22 / **0—15,4**	66
Перемотка и изоляция катушек добавочных полюсов	*Электрослесарь 4 разр.*	1 комплект	0,62 / **0—49**	67

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Перемотка и изоляция катушек поперечных полюсов	*Электрослесарь 4 разр.*	1 комплект	1,8 / 1—42	68
Коммутация проводов главных и добавочных катушек	*То же*	То же	0,92 / 0—72,7	69
Установка якоря с подшипниками в корпус генератора	*Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1*	» »	0,88 / 0—68,2	70
Установка и закрепление траверсы со щеткодержателями	*То же*	» »	1,1 / 0—85,3	71
Установка и закрепление крышек и лабиринтовых уплотнителей	» »	» »	0,38 / 0—29,5	72
Установка и закрепление реостата напряжения	*Электрослесарь 3 разр.*	1 реостат	2,6 / 1—82	73
Установка и закрепление защитного пояса смотровых окон и щеток	*То же*	1 комплект	0,42 / 0—29,4	74
Полное испытание генератора	*Электрослесарь 4 разр.*	1 генератор	2,2 / 1—74	75
Окрашивание генератора нитрокраской из краскопульта с предварительной подготовкой под окрашивание	*Маляр 3 разр.*	То же	0,21 / 0—14,7	76
Панель пульта управления				
Отсоединение и снятие контрольно-измерительных приборов, очистка и мойка	*Электрослесарь 3 разр.*	1 комплект	0,9 / 0—63	77
Отсоединение и снятие колодок освещения панели с отсоединением проводов и установка в обратной последовательности	*То же*	То же	0,1 / 0—07	78
Проверка контрольно-измерительных приборов	*Электрослесарь 4 разр.*	» »	0,33 / 0—26,1	79
Установка и закрепление контрольно-измерительных приборов	*То же*	1 пульт	0,92 / 0—72,7	80

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Испытание контрольно-измерительных приборов на стенде	*Электрослесарь 4 разр.*	1 пульт	0,31 / 0—24,5	81
Реостат напряжения				
Отсоединение и снятие кожуха реостата	*Электрослесарь 3 разр.*	1 реостат	0,11 / 0—07,7	82
Рихтовка вмятин кожуха реостата	*То же*	То же	0,16 / 0—11,2	83
Замена втулок оси ползуна реостата	» »	» »	0,13 / 0—09,1	84
Замена сопротивления реостата	*Электрослесарь 5 разр.*	» »	0,94 / 0—85,5	85
Установка и закрепление кожуха реостата	*Электрослесарь 3 разр.*	» »	0,17 / 0—11,9	86

§ В10-3-44. Сборка электросварочного агрегата АДД 305 из узлов и деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Напрессовка и закрепление на вал двигателя соединительной муфты	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 муфта	0,57 / 0—45,9	1
Установка и закрепление двигателя	*То же*	1 двигатель	2,9 / 2—33	2
Установка и закрепление глушителя	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 глушитель	0,45 / 0—32,2	3
Установка и закрепление генератора	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 генератор	2,6 / 2—09	4

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
Установка и закрепление панели пульта управления	*Электрослесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 панель	0,48 / 0—35,8	5
Установка и закрепление аккумуляторной батареи	*То же*	1 агрегат	0,29 / 0—21,6	6
Установка и подсоединение электропроводки	*Электрослесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	1 / 0—77,5	7
Установка и подсоединение топливопроводов	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,53 / 0—37,1	8
Центровка двигателя с генератором и закрепление	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	1 агрегат	4,1 / 3—30	9
Установка и закрепление защитного кожуха агрегата в сборе	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	То же	1,8 / 1—40	10

§ В10-3-45. Испытание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена	Н вр. / Расц.	№
Заправка топливом и маслом двигателя агрегата	*Слесарь 2 разр.*	0,72 / 0—46,1	1
Запуск, обкатка вхолостую и под нагрузкой, устранение неисправностей двигателя	*Слесарь 5 разр. — 1 3 » — 1*	5,5 / 4—43	2
	Электрослесарь 6 разр.	2,7 / 2—86	3

§ В10-3-46. Окрашивание электросварочного агрегата АДД 305 после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование работ	Состав звена маляров	Н. вр. / Расц.	№
Снятие поврежденной старой краски, очистка от ржавчины, обезжиривание защитного кожуха, рамы агрегата и топливных баков	*2 разр.*	1,5 / 0—96	1
Окрашивание снаружи и внутри защитного кожуха агрегата, рамы, топливных баков и воздухоочистителя нитрокраской при помощи краскопульта с защитой неокрашиваемых поверхностей	*3 разр.*	0,8 / 0—56	2

Глава 5. РЕМОНТ ВНУТРЕННЕГО ЦЕНТРАТОРА ЦВ 81

§ В10-3-47. Подготовка внутреннего центратора ЦВ 81 к ремонту

Слесарь 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Н. вр. / Расц.	№
Очистка центратора от грязи, пыли и мойка	0,59 / 0—37,8	1
Слив рабочей жидкости из гидросистемы	0,42 / 0—26,9	2

§ В10-3-48. Разборка внутреннего центратора ЦВ 81, ремонт и сборка деталей

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Прижимные ролики рамы и переднее колесо Разведение, выбивка осей роликов	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 ролик	0,5 / 0—35,8	1

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Выпрессовка старых и запрессовка новых подшипников	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 ролик	0,71 / **0—50,8**	2
Установка роликов, осей, соединение и закрепление	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	0,54 / **0—40,2**	3
Снятие непригодных кронштейнов направляющих роликов	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,59 / **0—42,2**	4
Рихтовка, заварка трещин кронштейнов роликов	*Электросварщик 4 разр.*	» »	0,72 / **0—56,9**	5
	Слесарь 3 разр.		0,73 / **0—51,1**	6
Изготовление новых кронштейнов роликов	*Электросварщик 4 разр.*	» »	1,3 / **1—03**	7
	Слесарь 3 разр.		1,3 / **0—91**	8
Установка и закрепление кронштейнов роликов	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	0,67 / **0—49,9**	9
Жимки с роликами				
Отсоединение и снятие жимков с роликами	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	1,9 / **1—36**	10
Отсоединение и снятие наружных роликов	*То же*	То же	1,2 / **0—85,8**	11
Зачистка заусениц, ржавчины на осях и роликах	» »	» »	2,3 / **1—64**	12
Установка и закрепление роликов	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	1,5 / **1—12**	13
Отсоединение и снятие внутренних роликов жимков с рычагами	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,88 / **0—62,9**	14
Установка и закрепление рычагов внутренних роликов с заменой изношенных пальцев и роликов	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	1,3 / **0—96,9**	15
Установка жимков с регулировкой прокладками	*То же*	» »	2,4 / **1—79**	16

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Манжеты поршня				
Отсоединение болтов, снятие передней крышки корпуса центратора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	0,66 / **0—47,2**	17
Отсоединение и снятие поршня, замена манжеты, установка поршня	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	0,84 / **0—62,6**	18
Отсоединение и снятие задней крышки центратора	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,81 / **0—57,9**	19
Отсоединение и снятие внутренней крышки, замена манжеты и установка крышки	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	0,8 / **0—59,6**	20
Отсоединение и снятие цилиндра	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,76 / **0—54,3**	21
Слесарная обработка поршня после токарной обработки	*Слесарь 5 разр.*	» »	1,5 / **1—37**	22
Установка и закрепление цилиндра	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	» »	1,2 / **0—96,6**	23
Кронштейн крепления штанги				
Отсоединение и снятие кронштейна	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 центратор	0,22 / **0—15,7**	24
Изготовление нового кронштейна	*Слесарь 3 разр.*	То же	0,63 / **0—44,1**	25
	Электросварщик 4 разр.		0,64 / **0—50,6**	26
Установка и закрепление кронштейна	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	0,48 / **0—35,8**	27
Вал золотника				
Отсоединение и снятие вала золотника	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,52 / **0—37,2**	28

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Рихтовка вала золотника	*Слесарь 4 разр.*	1 центратор	0,58 / 0—45,8	29
Зачистка, шлифовка и полировка вала золотника	*То же*	То же	0,36 / 0—28,4	30
Установка и закрепление вала золотника	*Слесарь 5 разр.*	» »	0,59 / 0—53,7	31
Гидротрубопроводы				
Отсоединение и снятие гидротрубопроводов	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,76 / 0—54,3	32
Промывка, продувка гидротрубопроводов	*Слесарь 2 разр.*	» »	0,3 / 0—19,2	33
Рихтовка и подгонка гидротрубопроводов по месту	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	0,17 / 0—12,7	34
Испытание гидротрубопроводов, отметка мест течи	*Слесарь 4 разр.*	» »	0,53 / 0—41,9	35
Пайка мест течи гидротрубопроводов	*Медник 4 разр.*	» »	0,24 / 0—19	36
Установка и закрепление гидротрубопроводов	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	» »	1,9 / 1—42	37
Защитные кронштейны				
Отсоединение и снятие негодных кронштейнов	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	» »	0,43 / 0—30,7	38
Рихтовка, сварка защитных кронштейнов	*Электросварщик 4 разр.*	» »	0,58 / 0—45,8	39
	Слесарь 4 разр.	» »	0,58 / 0—45,8	40

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Изготовление новых защитных кронштейнов	*Электросварщик 4 разр.*	1 центратор	0,84 / 0—66,4	41
	Слесарь 4 разр.		0,84 / 0—66,4	42
Установка и закрепление защитных кронштейнов	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	То же	0,67 / 0—49,9	43
Разные работы				
Изготовление тросика дистанционного включения центратора	*Слесарь 3 разр.*	1 тросик на 1 центратор	0,38 / 0—26,6	44
Снятие и установка трехходового крана	*То же*	1 кран	0,99 / 0—69,3	45
Разборка, мойка, дефектовка, сборка и регулировка трехходового крана	*Слесарь 5 разр.*	То же	2,1 / 1—91	46
Отсоединение и снятие, промывка, испытание, отметка мест течи, подготовка под сварку, установка бака рабочей жидкости	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1 бак	2,8 / 2—09	47
Промывка фильтров рабочей жидкости	*Слесарь 2 разр.*	То же	0,24 / 0—15,4	48
Электрооборудование				
Замена щеток коллектора электродвигателя	*Электрослесарь 4 разр.*	1 электродвигатель	0,65 / 0—51,4	49
Шлифовка, продораживание и зачистка коллектора	*То же*	То же	0,77 / 0—60,8	50
Изготовление изоляторов из текстолита	» »	» »	0,52 / 0—41,1	51
Ремонт рамы, рихтовка с подогревом, заварка трещин, зачистка после сварки	*Электросварщик 4 разр.*	1 центратор	2 / 1—58	52
	Слесарь 4 разр.	То же	2,1 / 1—66	53

§ В10-3-49. Заправка гидросистемы рабочей жидкостью и испытание внутреннего центратора ЦВ 81

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Состав звена слесарей	Н. вр. / Расц.	№
Заправка гидросистемы рабочей жидкостью	*2 разр.*	0,48 / **0—30,7**	1
Испытание внутреннего центратора вхолостую и под нагрузкой, устранение неисправностей	*5 разр.*	0,89 / **0—81**	2

§ В10-3-50. Подготовка к окрашиванию и окрашивание внутренних центраторов ЦВ 81

Нормы времени и расценки на 1 центратор

Наименование работ	Состав звена маляров	Н. вр. / Расц.	№
Подготовка внутреннего центратора к окрашиванию, очистка от пыли, грязи, масла и протирка	*2 разр.*	0,38 / **0—24,3**	1
Окрашивание внутреннего центратора нитрокраской за два раза из краскопульта	*3 разр.*	0,96 / **0—67,2**	2

Глава 6. РЕМОНТ ТРУБООЧИСТИТЕЛЬНЫХ МАШИН ОМ 521, ОМЛ 4

§ В10-3-51. Подготовка трубоочистительных машин к ремонту

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		№
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя и топлива из топливного бака	*2 разр.*	0,18 / **0—11,5**	0,24 / **0—15,4**	1
Слив масла из картера двигателя, редукторов, коробки перемены передач и масляных баков	*То же*	0,64 / **0—41**	0,77 / **0—49,3**	2
Снятие крыши трубоочистительной машины	*3 разр.*	0,58 / **0—40,6**	0,78 / **0—54,6**	3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Снятие топливного бака трубоочистительной машины	*4 разр.—1* *2 » —1*	0,27 **0—19,3**	0,33 **0—23,6**	4
Снятие грунтовочного бака трубоочистительной машины	*То же*	0,32 **0—22,9**	0,44 **0—31,5**	5
Очистка трубоочистительной машины от грунтовки и грязи вручную	*2 разр.*	7,1 **4—54**	4,1 **2—62**	6
Транспортировка трубоочистительной машины к месту ремонта на расстояние до 100 м	*3 разр.—1* *2 » —1*	1,8 **1—21**	2 **1—34**	7
		а	б	№

§ В10-3-52. Разборка трубоочистительных машин на узлы

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие узла подъема (подвески трубоочистительной машины)	*Слесарь* *4 разр.—1* *2 » —1*	0,67 **0—47,9**	0,93 **0—66,5**	1
Отсоединение и снятие старой электропроводки и аккумуляторов	*Электрослесарь* *3 разр.*	0,38 **0—26,6**	0,57 **0—39,9**	2
Отсоединение и снятие шлангов и водяного радиатора	*Слесарь* *4 разр.—1* *2 » —1*	0,45 **0—32,2**	0,38 **0—27,2**	3
Отсоединение и снятие системы подогрева	*Слесарь* *3 разр.*	0,27 **0—18,9**	0,22 **0—15,4**	4
Отсоединение и снятие рычагов экстренной остановки и акселератора	*То же*	0,3 **0—21**	0,17 **0—11,9**	5
Отсоединение и снятие маслопроводов масляного радиатора и масляного бака	» »	0,6 **0—42**	0,37 **0—25,9**	6
Отсоединение и снятие масляного бака	» »	0,4 **0—28**	0,25 **0—17,5**	7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие пробкового крана, грунтовочного бака, сопла и трубопроводов	*Слесарь 3 разр.*	0,33 / 0—23,1	0,24 / 0—16,8	8
Отсоединение и снятие кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	*То же*	1,3 / 0—91	1 / 0—70	9
Отсоединение и снятие выхлопной трубы двигателя	» »	0,21 / 0—14,7	0,15 / 0—10,5	10
Отсоединение и снятие масляного радиатора	» »	0,36 / 0—25,2	0,23 / 0—16,1	11
Снятие промежуточного вала в сборе	» »	0,41 / 0—28,7	0,34 / 0—23,8	12
Отсоединение и снятие двигателя в сборе	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	1,8 / 1—40	—	13
Отсоединение стоек, кронштейнов передней балки от редуктора и коробки перемены передач, снятие двигателя с редуктором перемены вращения в сборе	*То же*	3,2 / 2—48	2,7 / 2—09	14
Отсоединение и снятие редуктора перемены вращения от снятого двигателя	*Слесарь 3 разр.*	0,53 / 0—37,1	0,54 / 0—37,8	15
Отсоединение и снятие муфты сцепления	*То же*	0,63 / 0—44,1	0,72 / 0—50,4	16
Отсоединение и снятие коробки перемены передач	» »	0,38 / 0—26,6	0,39 / 0—27,3	17
Разъединение цепи и снятие соединительного вала редуктора в сборе	» »	0,39 / 0—27,3	0,44 / 0—30,8	18
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей ходовых колес	» »	0,44 / 0—30,8	0,81 / 0—56,7	19
Отсоединение и снятие крышек подшипников и ходовых колес с валами в сборе	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	0,46 / 0—34,3	0,72 / 0—53,6	20
Снятие сидения машиниста	*Слесарь 3 разр.*	0,12 / 0—08,4		21
Отсоединение и снятие масляного насоса	*То же*	0,37 / 0—25,9	0,33 / 0—23,1	22

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Отсоединение и снятие инструментального ящика	*Слесарь 2 разр.*	0,18 / 0—11,5	0,16 / 0—10,2	23
Отсоединение и снятие заднего рабочего органа в сборе и поддерживающих роликов	*Слесарь 3 разр.*	2,7 / 1—89	3,4 / 2—38	24
Разъединение и снятие цепей опорных роликов очистных роторов	*То же*	1,4 / 0—98	1,8 / 1—26	25
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей коробки перемены передач и промежуточного вала	» »	0,26 / 0—18,2	0,41 / 0—28,7	26
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей привода редуктора заднего рабочего органа	» »	0,37 / 0—25,9	0,48 / 0—33,6	27
Отсоединение и снятие наружных дисков очистного ротора, пружинного механизма и очистного ротора в сборе	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	3,9 / 2—79	5,6 / 4—00	28
Отсоединение и снятие червячных редукторов	*Слесарь 4 разр.*	1,1 / 0—86,9	0,65 / 0—51,4	29
Отсоединение и снятие редукторов ротора	*То же*	0,39 / 0—30,8	0,46 / 0—36,3	30
Мойка деталей разобранных узлов вручную	*Слесарь 2 разр.*	6,7 / 4—29	7 / 4—48	31
Наружный осмотр и дефектовка снятых узлов и деталей	*Слесарь 4 разр.*	3,6 / 2—84	3,7 / 2—92	32
		а	б	№

§ В10-3-53. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Разборка на детали узла подогрева двигателя с насосом и снятие бачка	*3 разр.*	0,65 **0—45,5**	0,68 **0—47,6**	1
Редуктор Разборка цилиндрического редуктора на детали	*То же*	1,5 **1—05**	1,7 **1—19**	2
Мойка деталей	*2 разр.*	0,28 **0—17,9**	0,26 **0—16,6**	3
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,29 **0—22,9**	0,32 **0—25,3**	4
Коробка перемены передач Разборка коробки перемены передач на детали	*3 разр.*	1,1 **0—77**	1,4 **0—98**	5
Мойка деталей	*2 разр.*	0,28 **0—17,9**	0,34 **0—21,8**	6
Дефектовка и укомплектовка узла деталями	*4 разр.*	0,3 **0—23,7**	0,37 **0—29,2**	7
Червячный редуктор Разборка червячного редуктора на детали	*3 разр.*	0,95 **0—66,5**	0,91 **0—63,7**	8
Мойка деталей	*2 разр.*	0,28 **0—17,9**	0,44 **0—28,2**	9
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,32 **0—25,3**	0,39 **0—30,8**	10
Ходовые колеса Разборка ходовых колес на детали	*3 разр.*	1,9 **1—33**	1,8 **1—26.**	11
Мойка деталей	*2 разр.*	0,21 **0—13,4**	0,22 **0—14,1**	12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,1 **0—07,9**	0,13 **0—10,3**	13
Промежуточный вал Разборка промежуточного вала на детали с выпрессовкой подшипников	*3 разр.*	0,92 **0—64,4**	0,93 **0—65,1**	14
Мойка деталей	*2 разр.*	0,12 **0—07,7**	0,08 **0—05,1**	15
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,11 **0—08,7**	0,08 **0—06,3**	16
Разборка грунтовочного ротора на детали	*4 разр.—1* *2 » —1*	0,66 **0—47,2**	0,55 **0—39,3**	17
Очистные роторы Разборка очистных роторов на детали	*3 разр.*	2,6 **1—82**	3,6 **2—52**	18
Мойка деталей	*2 разр.*	1,3 **0—83,2**	1,9 **1—22**	19
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,75 **0—59,3**	1,1 **0—86,9**	20
Опорные ролики роторов Разборка опорных роликов ротора на детали	*3 разр.*	1,9 **1—33**	2,8 **1—96**	21
Мойка опорных роликов ротора	*2 разр.*	0,62 **0—39,7**	0,84 **0—53,8**	22
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,47 **0—37,1**	0,55 **0—43,5**	23
Натяжные звездочки втулочно-роликовых цепей Разборка натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей на детали	*3 разр.*	0,8 **0—56**	0,84 **0—58,8**	24

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Мойка деталей	*2 разр.*	0,16 **0—10,2**	0,18 **0—11,5**	25
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,18 **0—14,2**	0,31 **0—24,5**	26
		а	б	№

§ В10-3-54. Ремонт узлов и деталей

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Слесарный ремонт рамы с выправкой, изготовлением и приваркой усилительных пластин	*Слесарь 4 разр.*	5,4 **4—27**	7,8 **6—16**	1
	Электросварщик 4 разр.	5,3 **4—19**	7,8 **6—16**	2
Проверка топливного бака, определение мест течи, наполнение водой и заваркой трещин	*Слесарь 4 разр.*	0,54 **0—42,7**	0,58 **0—45,8**	3
	Электросварщик 4 разр.	0,53 **0—41,9**	0,57 **0—45**	4
Слесарный ремонт деталей узла подогрева двигателя	*Слесарь 4 разр.*	0,99 **0—78,2**	0,42 **0—33,2**	5
Ремонт крыши с выправкой погнутых мест с заваркой трещин в местах соединения со стойками	*Слесарь 3 разр.*	1,1 **0—77**	1,2 **0—84**	6
	Электросварщик 3 разр.	1,1 **0—77**	1,2 **0—84**	7
Ремонт узла подъема (подвески трубоочистительной машины) с выправкой стоек, приваркой усилительных пластин	*Слесарь 3 разр.*	1,1 **0—77**		8
	Электросварщик 3 разр.	1,1 **0—77**		9

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Ремонт кожухов ограждения с выправкой вмятин и наложением заплат	*Слесарь 3 разр*	3 / 2—10		10
	Электросварщик 3 разр.	3 / 2—10	2,9 / 2—03	11
Ремонт деталей редуктора с зачисткой задиров на зубьях, исправлением шпоночных канавок и подгонкой новых шпонок	*Слесарь 4 разр.*	3,3 / 2—61		12
Слесарный ремонт деталей коробки перемены передач с частичной правкой валов: исправлением шпоночных канавок, зачисткой задиров на зубьях шестерен и заменой шарикоподшипников	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1,4 / 1—04		13
Слесарный ремонт деталей червячного редуктора	*То же*	2,2 / 1—64	2,1 / 1—56	14
Слесарный ремонт рычага коробки перемены передач	*Слесарь 4 разр.*	0,48 / 0—37,9	0,55 / 0—43,5	15
Слесарный ремонт деталей ходовых колес	*То же*	0,24 / 0—19	0,3 / 0—23,7	16
Слесарный ремонт деталей промежуточного вала очистного ротора с зачисткой задиров на зубьях шестерен, исправлением шпоночных канавок и подгонкой новых шпонок по месту	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	2,8 / 2—09	3,1 / 2—31	17
Слесарный ремонт деталей натяжных звездочек	*Слесарь 4 разр.*	0,93 / 0—73,5	1,1 / 0—86,9	18
		а	б	№

§ В10-3-55. Сборка узлов из отремонтированных и замененных деталей трубоочистительных машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Сборка из отремонтированных и замененных деталей узла подогрева двигателя	*4 разр.—1* *3 » —1*	0,76 **0—56,6**	0,75 **0—55,9**	1
Сборка цилиндрического редуктора	*То же*	2,4 **1—79**	3 **2—24**	2
Сборка коробки перемены передач	» »	2 **1—49**	1,7 **1—27**	3
Сборка червячного редуктора	» »	2,2 **1—64**	2,8 **2—09**	4
Сборка промежуточного вала очистного ротора	» »	1,5 **1—12**		5
Сборка ходовых колес	» »	1,8 **1—34**		6
Сборка натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей	*3 разр.*	1,4 **0—98**	0,98 **0—68,6**	7
Завертывание осей и сборка грунтовочного ротора	*4 разр.—1* *3 » —1*	1,1 **0—82**	0,99 **0—73,8**	8
Завертывание осей и сборка очистного ротора	*То же*	3,8 **2—83**	6,3 **4—69**	9
Сборка опорных роликов очистного ротора	» »	1,6 **1—19**	3,7 **2—76**	10
		а	б	№

§ В10-3-56. Сборка трубоочистительных машин из узлов

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	*Состав звена*	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка на раме и регулировка опорных роликов очистного ротора	*Слесарь 5 разр.—1 2 » —1*	0,78 **0—60,5**	2,6 **2—02**	1
Установка на раму очистного ротора	*То же*	2,6 **2—02**	3,8 **2—95**	2
Установка, крепление и шплинтовка переднего фланца на пальцы ротора	» »	1,2 **0—93**	1,6 **1—24**	3
Установка, крепление и шплинтовка заднего фланца	» »	1,6 **1—24**	2,4 **1—86**	4
Установка, регулировка и закрепление рабочего механизма очистного ротора со скребками и щетками	» »	4,4 **3—41**	6,6 **5—12**	5
Установка и закрепление заднего рабочего органа в сборе	» »	1,3 **1—01**	2 **1—55**	6
Установка и закрепление ходовых колес в сборе	*Слесарь 3 разр.*	1,5 **1—05**	1,4 **0—98**	7
Установка и закрепление червячных редукторов	*Слесарь 4 разр.*	1,5 **1—19**	0,93 **0—73,5**	8
Установка и закрепление промежуточного вала	*То же*	0,64 **0—50,6**	0,55 **0—43,5**	9
Установка и закрепление масляного насоса	» »	0,29 **0—22,9**	0,31 **0—24,5**	10
Установка и закрепление коробок перемены передач	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	0,82 **0—58,6**		11
Установка, закрепление и центровка двигателя в сборе	*Слесарь 5 разр.—1 3 » —1*	2,2 **1—77**	4,4 **3—54**	12
Соединение двигателя с редуктором вращения ротора с центровкой и креплением	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1,5 **1—07**		13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка и регулировка муфты сцепления	*Слесарь 4 разр.*	0,83 / 0—65,6	0,95 / 0—75,1	14
Установка водяного радиатора с присоединением и креплением шлангов	*То же*	1,1 / 0—86,9		15
Установка и закрепление масляного радиатора	» »	0,43 / 0—34	0,38 / 0—30	16
Установка и закрепление масляного бака	*Слесарь 3 разр.*	0,41 / 0—28,7	0,37 / 0—25,9	17
Установка маслопроводов от масляного радиатора к масляному баку	*Слесарь 4 разр.*	0,78 / 0—61,6	0,74 / 0—58,5	18
Установка и закрепление выхлопной трубы двигателя	*Слесарь 3 разр.*	0,29 / 0—20,3	0,25 / 0—17,5	19
Установка и соединение приводных втулочно-роликовых цепей ходовых колес, очистного ротора, заднего рабочего органа и промежуточного вала	*То же*	1,9 / 1—33	2,2 / 1—54	20
Установка натяжных звездочек и регулировка натяжения втулочно-роликовых цепей	» »	1,1 / 0—77	0,94 / 0—65,8	21
Установка кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	*Слесарь 3 разр.—1 2 » —1*	2,1 / 1—42	2,3 / 1—54	22
Установка и закрепление грунтовочного бака	*Слесарь 4 разр.*	0,28 / 0—22,1	0,29 / 0—22,9	23
Установка и закрепление топливного бака	*Слесарь 3 разр.*	0,38 / 0—26,6	0,44 / 0—30,8	24
Установка системы подогрева двигателя	*Слесарь 4 разр.*	0,7 / 0—55,3	0,64 / 0—50,6	25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Установка крана грунтовочного бака, сопла и трубопровода	*Слесарь 3 разр.*	0,76 / **0—53,2**	0,71 / **0—49,7**	26
Установка рычага экстренной остановки двигателя	*То же*	0,2 / **0—14**		27
Установка рычага акселератора	» »	0,19 / **0—13,3**		28
Установка и закрепление механизма подъема (подвески трубоочистительной машины)	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	0,63 / **0—46,9**	0,47 / **0—35**	29
Установка электропроводки и аккумуляторной батареи с подключением электропроводки	*Электрослесарь 5 разр.*	3,6 / **3—28**	12 / **10—92**	30
Установка сидения	*Слесарь 3 разр.*	0,23 / **0—16,1**	0,22 / **0—15,4**	31
Установка и закрепление инструментального ящика	*То же*	0,2 / **0—14**		32
Установка и закрепление крыши трубоочистительной машины	» »	1 / **0—70**	0,62 / **0—43,4**	33
		а	б	№

§ В10-3-57. Испытание трубоочистительных машин после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Заправка двигателя горючесмазочными материалами и охлаждающей жидкостью	*2 разр.*	0,86 / **0—55**	1,4 / **0—89,6**	1
Заправка маслом коробки перемены передач и редукторов	*То же*	0,51 / **0—32,6**	0,47 / **0—30,1**	2

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоочистительных машин		
		ОМ 521	ОМЛ 4	
Запуск двигателя, испытание, регулировка узлов и сдача трубоочистительной машины в эксплуатацию	*5 разр.*	4 / **3—64**	6,7 / **6—10**	3
Смазка трубоочистительной машины согласно карты смазки	*2 разр.*	0,41 / **0—26,2**	0,73 / **0—46,7**	4
		а	б	№

§ В10-3-58. Окрашивание трубоочистительных машин

Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Марки трубоочистительных машин		
	ОМ 521	ОМЛ 4	
Очистка окрашиваемых поверхностей и окрашивание всей трубоочистительной машины краскопультом за один раз	4,1 / **2—87**	4,8 / **3—36**	1
	а	б	№

Глава 7. РЕМОНТ ТРУБОИЗОЛЯЦИОННЫХ МАШИН ИМ 521, ИМ 17

§ В10-3-59. Подготовка трубоизоляционных машин к ремонту

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Слив охлаждающей жидкости из системы охлаждения двигателя и топлива из баков	*2 разр.*	0,29 / **0—18,6**		1
Слив масла из картера двигателя, редукторов и коробок перемены передач	*То же*	1,3 / **0—83,2**		2
Отсоединение и снятие топливного бака	*3 разр.*	0,3 / **0—21**		3

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Очистка трубоизоляционной машины от битума и грязи с отбивкой застывшего битума вручную	*2 разр.*	7,9 / **5—06**	7 / **4—48**	4
Очистка битумной ванны от битума	*То же*	6,3 / **4—03**	6,5 / **4—16**	5
Очистка валов ходовых колес от битума	» »	1,2 / **0—76,8**		6
Транспортировка трубоизоляционной машины к месту ремонта на расстояние до 100 м	*3 разр.—1* *2 » —1*	1,6 / **1—07**		7
		а	б	№

§ В10-3-60. Разборка трубоизоляционных машин на узлы

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие узла подъема (подвески трубоизоляционной машины)	*4 разр.—1* *2 » —1*	0,91 / **0—65,1**	0,83 / **0—59,3**	1
Отсоединение и снятие кожухов ограждения втулочно-роликовых цепей	*То же*	1,1 / **0—78,7**		2
Отсоединение шлангов и снятие водяного радиатора	» »	0,54 / **0—38,6**		3
Отсоединение и снятие выхлопной трубы	» »	0,3 / **0—21,5**		4
Разъединение и снятие роликовой цепи привода от двигателя к редуктору	» »	0,22 / **0—15,7**		5

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие двигателя в сборе	*5 разр.—1* *2 » —1*	1,2 **0—93**		6
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей цилиндрического редуктора и фрикционов	*4 разр.—1* *2 » —1*	0,76 **0—54,3**		7
Отсоединение и снятие цилиндрического редуктора	*То же*	0,5 **0—35,8**		8
Отсоединение и снятие коробок перемены передач битумных насосов	» »	0,67 **0—47,9**		9
Отсоединение и снятие коробки перемены передач ходовой части трубоизоляционной машины	» »	0,6 **0—42,9**		10
Разъединение и снятие втулочно-роликовых цепей ходовых колес	» »	0,54 **0—38,6**		11
Отсоединение и снятие конического редуктора ходовых колес и редуктора вращения шпуль с тормозом в сборе	» »	0,8 **0—57,2**		12
Отсоединение и снятие крышек подшипников и ходовых колес с валами в сборе	*4 разр.—1* *3 » —1*	0,5 **0—37,3**		13
Отсоединение и снятие битумного бака	*То же*	0,78 **0—58,1**	0,8 **0—59,6**	14
Отсоединение и снятие фрикционов битумных насосов и включений хода трубоизоляционной машины в сборе	*4 разр.—1* *2 » —1*	1,7 **1—22**		15
Снятие битумных насосов в сборе с отсоединением от трубопроводов с предварительным подогревом	*То же*	1,1 **0—78,7**		16
Отсоединение и снятие промежуточного вала цевочного обода	» »	0,47 **0—33,6**		17

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Отсоединение и снятие опорных роликов большой звездочки цевочного обода	*4 разр.—1* *2 » —1*	0,61 **0—43,6**		18
Отсоединение и снятие большой звездочки цевочного обода вручную	*То же*	0,54 **0—38,6**	0,5 **0—35,8**	19
Отсоединение и снятие лотка цевочного обода	» »	0,27 **0—19,3**	0,24 **0—17,2**	20
Отсоединение и снятие кронштейнов шпуль	» »	0,37 **0—26,5**	0,33 **0—23,6**	21
Отсоединение и снятие наружных звездочек втулочно-роликовых цепей с осями в сборе	» »	0,61 **0—43,6**		22
Отсоединение и снятие рычагов управления трубоизоляционной машины	» »	1,1 **0—78,7**		23
Отсоединение и снятие наружного механизма в сборе	» »	0,41 **0—29,3**		24
Отсоединение и снятие трубопровода подачи битума с предварительным подогревом	» »	0,87 **0—62,2**		25
Отсоединение и снятие компрессора	» »	0,2 **0—14,3**		26
Отсоединение и снятие рессивера	» »	0,16 **0—11,4**		27
Отсоединение и снятие воздухопроводов	» »	0,51 **0—36,5**		28
		а	б	№

§ В10-3-61. Разборка узлов на детали

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Цилиндрический редуктор Разборка на детали	*3 разр.*	0,72 **0—50,4**		1
Мойка деталей	*2 разр.*	0,22 **0—14,1**		2
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,2 **0—15,8**		3
Фрикционы включения Разборка на детали	*3 разр.*	2,1 **1—47**		4
Мойка деталей	*2 разр.*	0,36 **0—23**		5
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,34 **0—26,9**		6
Конический редуктор Разборка на детали	*3 разр.*	1,3 **0—91**		7
Мойка деталей	*2 разр.*	0,27 **0—17,3**		8
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,25 **0—19,8**		9
Вал с тормозом Разборка на детали	*3 разр.*	0,81 **0—56,7**		10
Мойка деталей	*2 разр.*	0,22 **0—14,1**		11
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,22 **0—17,4**		12

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ходовые колеса Разборка на детали с очисткой от битума	*3 разр.*	2,1 **1—47**		13
Мойка деталей	*2 разр.*	0,23 **0—14,7**		14
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,2 **0—15,8**		15
Коробка перемены передач трубоизоляционной машины Разборка на детали	*3 разр.*	1,7 **1—19**		16
Мойка деталей	*2 разр.*	0,25 **0—16**		17
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,22 **0—17,4**		18
Битумные насосы Разборка на детали с подогревом	*3 разр.*	2,9 **2—03**		19
Мойка деталей	*2 разр.*	0,49 **0—31,4**		20
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,64 **0—50,6**		21
Ролики большой звездочки цевочного обода и натяжных цепей Разборка на детали	*3 разр.*	2,5 **1—75**		22
Мойка деталей	*2 разр.*	0,23 **0—14,7**		23
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр*	0,29 **0—22,9**		24
Компрессор Разборка на детали	*3 разр.*	0,99 **0—69,3**		25

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Мойка деталей	*2 разр.*	0,22 / 0—14,1		26
Дефектовка и укомплектовка деталями	*4 разр.*	0,27 / 0—21,3		27
Рессивер Мойка и дефектовка деталей	*4 разр.—1* *2 » —1*	0,51 / 0—36,5		28
		а	б	№

§ В10-3-62. Слесарные работы по ремонту узлов и деталей

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Слесарный ремонт рамы с выправкой, изготовлением и приваркой усилительных пластин	*Слесарь 4 разр.*	3,5 / 2—77	3,2 / 2—53	1
	Электросварщик 4 разр.	3,5 / 2—77	3,1 / 2—45	2
Правка погнутостей и заварка трещин в лотках цевочного обода	*Слесарь 4 разр.*	0,6 / 0—47,4	0,55 / 0—43,5	3
	Электросварщик 4 разр.	0,6 / 0—47,4	0,55 / 0—43,5	4
Проверка топливного бака на герметичность	*Слесарь 4 разр.*	0,65 / 0—51,4		5
Определение мест течи бака и заварка трещин бака	*Слесарь 4 разр.*	0,7 / 0—55,3		6
	Газосварщик 4 разр.	0,7 / 0—55,3		7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 1.7	
Ремонт узла подъема (подвески трубоизоляционной машины) с выправкой стоек и их приваркой	*Слесарь 3 разр.*	0,45 / 0—31,5	0,4 / 0—28	8
	Электросварщик 3 разр.	0,44 / 0—30,8	0,41 / 0—28,7	9
Ремонт кожухов ограждения цепей с правкой, заваркой трещин, наложением заплат	*Электросварщик 3 разр.*	2,5 / 1—75	2,3 / 1—61	10
	Слесарь 3 разр.	2,5 / 1—75	2,2 / 1—54	11
Слесарный ремонт деталей коробок перемены передач битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	4,4 / 3—28		12
Слесарный ремонт деталей цилиндрического редуктора	*Слесарь 4 разр.*	1,6 / 1—26		13
Слесарный ремонт деталей конического редуктора	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	2,4 / 1—79		14
Слесарный ремонт деталей ходовых колес	*Слесарь 4 разр.*	0,73 / 0—57,7		15
Слесарный ремонт деталей фрикционов битумных насосов и хода машины	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	1,5 / 1—12		16
Слесарный ремонт рычагов переключения коробок перемены передач	*Слесарь 4 разр.*	1,8 / 1—42		17
Слесарный ремонт деталей натяжного механизма	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	2 / 1—49		18
Слесарный ремонт деталей битумных насосов	*То же*	1,8 / 1—34		19
Ремонт натяжных звездочек	*Слесарь 4 разр.*	0,27 / 0—21,3		20

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Ремонт выхлопной трубы	*Газосварщик 4 разр.*	0,34 **0—26,9**		21
	Слесарь 3 разр.	0,33 **0—23,1**		22
Слесарный ремонт деталей компрессора	*Слесарь 4 разр.*	1,7 **1—34**		23
Ремонт комплекта топливопроводов с промывкой и испытанием на герметичность	*Слесарь 3 разр.*	1,9 **1—33**		24
Отсоединение и снятие предохранительного щитка вентилятора	*То же*	0,3 **0—21**		25
Промывка радиатора и проверка на герметичность	»	0,56 **0—39,2**		26
Рихтовка предохранительного щитка вентилятора	»	0,25 **0—17,5**		27
Отпайка и снятие боковин и бачков радиатора	*Медник 3 разр.*	0,63 **0—44,1**		28
Запайка трубки с двух концов при снятом бачке	*То же*	0,15 **0—10,5**		29
Заглушка отверстий под трубки с двух сторон без снятия бачка	»	0,21 **0—14,7**		30
Установка и припайка верхнего и нижнего бачка и боковин радиатора	*Медник 4 разр.*	1,1 **0—86,9**		31
Проверка радиатора после ремонта на герметичность	*Слесарь 3 разр.*	0,18 **0—12,6**		32
Установка предохранительного щитка вентилятора	*То же*	0,51 **0—35,7**		33
Проверка и рихтовка облицовки и крыши двигателя	»	2 **1—40**		34

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Изготовление заплат 100×200 мм из листовой стали 1,5—2 мм и подгонка по месту с приваркой и зачисткой шва	*Слесарь 3 разр.*	0,25 / 0—17,5		35
	Газосварщик 3 разр.	0,25 / 0—17,5		36
Заварка трещин, зачистка и рихтовка после газосварки (длина шва до 100 мм)	*Слесарь 3 разр.*	0,17 / 0—11,9		37
	Газосварщик 3 разр.	0,17 / 0—11,9		38
		а	б	№

§ В10-3-63. Сборка узлов из отремонтированных или замененных деталей

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Сборка цилиндрического редуктора	*4 разр.—1* *3 » —1*	1,1 / 0—82		1
Сборка фрикционов включения битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	*То же*	3,3 / 2—46		2
Сборка конического редуктора	»	1,5 / 1—12		3
Сборка ходовых колес	»	2,2 / 1—64		4
Сборка коробок перемены передач битумных насосов и хода трубоизоляционной машины	»	3,3 / 2—46		5
Сборка промежуточного вала	*4 разр.*	0,49 / 0—38,7		6
Сборка опорных роликов большой звездочки цевочного обода ротора	*4 разр.—1* *3 » —1*	1,3 / 0—96,9		7

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Сборка компрессора	*4 разр.*	1,2 / 0—94,8		8
		а	б	№

§ В10-3-64. Сборка трубоизоляционных машин из узлов

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление на раме битумных насосов	*4 разр.—1* *2 » —1*	2,5 / 1—79		1
Установка и закрепление битумного бака	*4 разр.—1* *3 » —1*	1,7 / 1—27		2
Установка и закрепление битумных трубопроводов	*3 разр.*	1,1 / 0—77		3
Установка ходовых колес с валами в сборе и затягивание гаек, болтов подшипников	*4 разр.—1* *3 » —1*	2 / 1—49		4
Установка на опорные ролики большой звездочки цевочного обода	*То же*	0,9 / 0—67,1	0,87 / 0—64,8	5
Установка цевочного обода и лотка	»	0,7 / 0—52,2	0,64 / 0—47,7	6
Установка и закрепление промежуточного вала цевочного обода	*4 разр.*	0,3 / 0—23,7		7
Установка, центровка и закрепление конического редуктора коробки перемены передач и фрикциона хода трубоизоляционной машины	*4 разр.—1* *3 » —1*	2,3 / 1—71		8
Установка и закрепление цилиндрического редуктора	*То же*	0,93 / 0—69,3		9

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление коробок перемены передач битумных насосов, фрикционов и соединение втулочно-роликовыми цепями	*4 разр.—1* *3 » —1*	1,2 **0—89,4**		10
Установка, центровка и закрепление двигателя с коробкой перемены передач	*5 разр.—1* *3 » —1*	3,5 **2—82**		11
Установка рычагов управления и соединение с тягами	*3 разр.*	1,4 **0—98**		12
Установка затяжного механизма трубы и зачаливание троса	*4 разр.—1* *2 » —1*	2,2 **1—57**	1,9 **1—36**	13
Установка топливного бака с подсоединением топливопроводов	*3 разр.*	0,77 **0—53,9**		14
Установка водяного радиатора с подсоединением и закреплением шлангов	*4 разр.—1* *3 » —1*	1,3 **0—96,9**		15
Установка и закрепление выхлопной трубы	*3 разр.*	0,26 **0—18,2**		16
Установка и закрепление узла подъема (подвески трубоизоляционной машины)	*4 разр.—1* *3 » —1*	1,3 **0—96,9**	1,1 **0—82**	17
Установка и соединение втулочно-роликовых цепей редуктора, двигателя, привода фрикционов битумных насосов, коробок перемены передач и ходовых колес	*То же*	3,7 **2—76**		18
Установка и закрепление натяжных звездочек втулочно-роликовых цепей	»	1,6 **1—19**		19
Установка и закрепление кожухов ограждения цепей	*3 разр.*	4 **2—80**	3,6 **2—52**	20
Установка опорных роликов большой звездочки цевочного обода	*4 разр.—1* *3 » —1*	0,24 **0—17,9**		21
Регулировка опорных роликов большой звездочки цевочного обода	*4 разр.*	1,3 **1—03**		22

Продолжение

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и закрепление компрессора	*4 разр.—1* *3 » —1*	0,28 **0—20,9**		23
Установка и закрепление рессивера	*3 разр.*	0,3 **0—21**		24
Установка и закрепление воздухопроводов	*То же*	0,72 **0—50,4**		25
		а	б	№

§ В10-3-65. Испытание трубоизоляционных машин после ремонта

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Заправка двигателя горючесмазочными материалами и охлаждающей жидкостью	*2 разр.*	1,6 **1—02**		1
Заправка маслом коробок перемены передач и редукторов	*То же*	1,4 **0—89,6**		2
Полная смазка трубоизоляционной машины согласно карты смазки	»	1 **0—64**		3
Запуск двигателя, испытание трубоизоляционной машины вхолостую, регулировка узлов, устранение неисправностей, сдача машины в эксплуатацию	*5 разр.*	5,5 **5—01**		4
		а	б	№

§ В10-3-66. Дополнительные работы по ремонту трубоизоляционных машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Слесарная обработка шпонок после фрезеровки, закругление и подгонка по пазам	*Слесарь 4 разр.*	0,24 **0—19**		1
Изготовление ящика для хранения инструмента	*Газосварщик 4 разр.*	0,45 **0—35,6**		2
	Электросварщик 4 разр.	0,45 **0—35,6**		3
	Слесарь 4 разр.	0,4 **0—31,6**		4
Изготовление кронштейнов под аккумуляторную батарею	*Газосварщик 4 разр.*	0,28 **0—22,1**		5
	Электросварщик 4 разр.	0,28 **0—22,1**		6
	Слесарь 4 разр.	0,28 **0—22,1**		7
Изготовление полотенец	*Газосварщик 4 разр.*	0,97 **0—76,6**	0,87 **0—68,7**	8
	Электросварщик 4 разр.	0,97 **0—76,6**	0,87 **0—68,7**	9
	Слесарь 4 разр.	0,96 **0—75,8**	0,86 **0—67,9**	10
Изготовление шпули	*Газосварщик 4 разр.*	0,8 **0—63,2**		11
	Электросварщик 4 разр.	0,8 **0—63,2**		12
	Слесарь 4 разр.	0,8 **0—63,2**		13

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Изготовление подножек для обслуживающих площадок	*Газосварщик 4 разр.*	0,97 / 0—76,6		14
	Электросварщик 4 разр.	0,97 / 0—76,6		15
	Слесарь 4 разр.	0,96 / 0—75,8		16
Изготовление кронштейнов крепления шпулей	*Газосварщик 4 разр.*	1,6 / 1—26		17
	Электросварщик 4 разр.	1,6 / 1—26		18
	Слесарь 4 разр.	1,5 / 1—19		19
Изготовление обслуживающих лестниц	*Газосварщик 4 разр.*	0,32 / 0—25,3	0,28 / 0—22,1	20
	Электросварщик 4 разр.	0,32 / 0—25,3	0,28 / 0—22,1	21
	Слесарь 4 разр.	0,31 / 0—24,5	0,29 / 0—22,9	22
Изготовление кожуха ограждения цепи редуктора	*Газосварщик 4 разр.*	0,83 / 0—65,6		23
	Электросварщик 4 разр.	0,83 / 0—65,6		24
	Слесарь 4 разр.	0,84 / 0—66,4		25
Изготовление кожуха ограждения цепи коробок перемены передач битумных насосов	*Газосварщик 4 разр.*	0,34 / 0—26,9		26
	Электросварщик 4 разр.	0,33 / 0—26,1		27
	Слесарь 4 разр.	0,33 / 0—26,1		28

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Марки трубоизоляционных машин		
		ИМ 521	ИМ 17	
Установка и крепление кронштейна под аккумуляторную батарею	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	0,55 / 0—41		29
Установка и крепление ящика для инструмента	*То же*	0,71 / 0—52,9		30
Установка и крепление полотенца	»	1,4 / 1—04	1,2 / 0—89,4	31
Установка кронштейнов крепления подножек	»	0,38 / 0—28,3		32
Установка и крепление подножек	»	2,3 / 1—71		33
Установка аккумуляторной батареи и подсоединение клемм	»	1,3 / 0—96,9		34
Установка крыши над трубоизоляционной машиной	»	2,1 / 1—56	2 / 1—49	35
Установка, прихватка и приварка кронштейнов шпуль	*Электросварщик 4 разр.*	0,3 / 0—23,7		36
	Слесарь 4 разр.	0,3 / 0—23,7		37
Установка шпуль	*Слесарь 4 разр.—1 3 » —1*	0,55 / 0—41		38
Установка и закрепление обслуживающей лестницы трубоизоляционной машины	*То же*	1,8 / 1—34		39
		а	б	№

§ В10-3-67. Окрашивание трубоизоляционных машин

Маляр 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Марки трубоизоляционных машин		
	ИМ 521	ИМ 17	
Очистка окрашиваемой поверхности трубоизоляционной машины и окрашивание нитрокраской при помощи краскопульта один раз	3,9 / 2—73		1
	а	б	№

Глава 8. РЕМОНТ БИТУМОПЛАВИЛЬНОГО КОТЛА БК-4

§ В10-3-68. Ремонт битумоплавильного котла типа БК-4, вместимостью 4000 литров

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Очистка котла от битума и грязи	*Слесарь 2 разр.*	1 котел	2,1 / 1—34	1
Выправка вмятин короба вручную	*Слесарь 3 разр.—1 2 » —1*	1 короб	1,7 / 1—14	2
Вырезка прогоревшего днища котла и снятие его	*Газосварщик 3 разр.*	1 днище	0,55 / 0—38,5	3
	Слесарь 3 разр.		0,55 / 0—38,5	4
Приварка нового днища с подгонкой по месту	*Электросварщик 3 разр.*	То же	1,1 / 0—77	5
	Слесарь 3 разр.		1,1 / 0—77	6
Установка заплаты размером 500×400 мм к коробу и приварка ее	*Электросварщик 3 разр.*	1 заплата	0,52 / 0—36,4	7
	Слесарь 3 разр.		0,53 / 0—37,1	8

Продолжение

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
Снятие дышла, ремонт и установка с изготовлением новой проушины	*Слесарь 4 разр.*	1 дышло	0,96 / 0—75,8	9
	Кузнец 4 разр.		0,9 / 0—71,1	10
	Электросварщик 4 разр.		0,92 / 0—72,7	11
Выправка вмятин плавильной ванны вручную	*Слесарь 3 разр.—1 2 » —1*	1 ванна	5,2 / 3—48	12
Ремонт футеровки двух топок котла с приготовлением огнеупорного раствора	*Огнеупорщик 4 разр.—1 2 » —1*	1 комплект	1,5 / 1—07	13
Выправка обвязки рамы котла вручную	*Слесарь 3 разр.—1 2 » —1*	1 рама	0,85 / 0—57	14
Установка ванны в короб с прокладкой асбеста и закрепление болтами	*Слесарь 4 разр.—1 2 » —1*	1 ванна	2,5 / 1—79	15

Издание официальное

Миннефтегазстрой СССР

ВНиР

СБОРНИК В10. СООРУЖЕНИЕ ОБЪЕКТОВ
НЕФТЯНОЙ И ГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
ВЫП. 3. РЕМОНТ СПЕЦИАЛЬНЫХ МАШИН

Редактор издательства А. С. Калмыкова
Технический редактор Г. В. Белавина
Корректор А. В. Николаева

Н/К

Сдано в набор 28.09.87	Подп. в печать 02.11.87	Форм. 60×90 1/16
Бум. газетная	Гарнитура литературная	Офсетная печать
Объем 10,0 п. л.	Кр.-отт. 10,375	Уч.-изд. л. 11,50
Тираж 41.300 экз.	Заказ тип. № 1330 Изд. № 2312	Цена 60 коп.

Издательство и типография «Прейскурантиздат»
125438, Москва, Пакгаузное ш., 1

gost.e-ecolog.ru