Министерство связи СССР

МИНСВЯЗИ СССР

ВНиР

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

Сборник В 7

МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ СВЯЗИ

Выпуск 1

Почтовая связь

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

gost.e-ecolog.ru

УДК [69+656.8.002.72](083.74)

Утверждены Министерством связи СССР 25.12.86 № 570 по согласованию с ЦК профсоюза работников связи 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 В7. Монтаж оборудования связи Вып. 1. Почтовая связь/ Минсвязи СССР. — М.: Прейскурантиздат, 1987. — 64 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».

Разработаны Центральной нормативно-исследовательской станцией (ЦНИС) Министерства связи СССР под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР

Техническая и технологическая части настоящего Сборника согласованы со Специальным проектно-конструкторским бюро по автоматизации и механизации почтовой связи и распространения печати (СПКБ).

Ведущие исполнители — Ю. М. Палицын, Т. В. Янина (ЦНИС)

Исполнители — Т. И. Гарбуз, И. С. Елкина (ЦНИС), М. Н. Горелик (СПКБ)

Ответственный за выпуск — Ю. М. Палицын (ЦНИС)

В $\frac{3201010000-371}{091(02)-87}$ Спецплан Стройиздата. — 117—87

© Прейскурантиздат, 1987

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть 3

Глава 1. Монтаж ленточных транспортеров

§ В7-1-1. Монтаж напольных стационарных транспортеров 4
§ В7-1-2. Монтаж подвесных и настенных стационарных транспортеров 5
§ В7-1-3. Монтаж горизонтального напольного двухъярусного стационарного транспортера с шириной ленты 305 мм 7
§ В7-1-4. Монтаж двухъярусных стационарных транспортеров с шириной ленты 400—800 мм 8
§ В7-1-5. Монтаж телеграфного горизонтально-вертикального транспортера с шириной ленты 235—305 мм 9
§ В7-1-6. Установка напольных стационарных транспортеров с выдвижной секцией 10
§ В7-1-7. Установка транспортера люкового откидного (ЛТО) . . . 11
§ В7-1-8. Установка транспортеров люковых универсальных (ТЛУ-2,2, МТЛУ-2,2) 12
§ В7-1-9. Установка криволинейного стационарного транспортера (ТКС) 12

Глава 2. Монтаж вспомогательного оборудования

§ В7-1-10. Монтаж неприводных роликовых транспортеров (рольгангов) 13
§ В7-1-11. Установка роликовых переходов 14
§ В7-1-12. Установка сбрасывателя грузов (СГ) на транспортеры . . . 15
§ В7-1-13. Установка отражателя грузов на транспортеры 16
§ В7-1-14. Установка столов 16
§ В7-1-15. Монтаж лотка с откидной секцией 17
§ В7-1-16. Монтаж лотка с выдвижной секцией 17
§ В7-1-17. Изготовление и установка вставок между транспортерами и оборудованием 18
§ В7-1-18. Установка люкового окна (ЛО) 18
§ В7-1-19. Установка типового окна обмена почты (ТООП-800) . . . 19
§ В7-1-20. Установка ручного люка 19
§ В7-1-21. Установка механизированного люка 20
§ В7-1-22. Установка обеспыливающего стола 20

Глава 3. Монтаж подъемных устройств

§ В7-1-23. Монтаж цепных подъемников (ЦАП-400, ЦАП-800 и ПГР-800) 21
§ В7-1-24. Монтаж вертикального подъемника с поэтажной разгрузкой (ППР-800) 22
§ В7-1-25. Установка транспортера-дозатора (ТД) к подъемникам . . 23
§ В7-1-26. Установка транспортера-накопителя (ТН) к подъемникам 24
§ В7-1-27. Монтаж крутонаклонного конвейера с прижимной лентой (КПЛ-800) 24

Глава 4. Монтаж гравитационных устройств

§ В7-1-28. Монтаж тороидального устройства погрузки грузов в автомашины (ТУПА) 26
§ В7-1-29. Монтаж устройства погрузки грузов в автомашины (УПА) 28
§ В7-1-30. Установка прямого или поворотного шлюзов 28

Стр.
§ В7-1-31. Монтаж винтового шлюза на одно направление . . . 29
§ В7-1-32. Монтаж винтового шлюза на два направления 31
§ В7-1-33. Монтаж устройства механизированной подачи посылок в почтовые вагоны (УМПВ) 32
§ В7-1-34 Монтаж механизма погрузки в вагоны (МПВ-3) 33

Глава 5. Монтаж машин для сортировки почтовых отправлений

Техническая часть 34
§ В7-1-35. Монтаж конвейеров с адресованием ящиков с письменной корреспонденцией (КАЯ) 35
§ В7-1-36. Монтаж конвейера пространственного сортировочного (КПС-М) 37
§ В7-1-37. Монтаж трапа и лестницы к КПС-М 38
§ В7-1-38. Монтаж установки для сортировки посылок (УСП) . . 39
§ В7-1-39. Установка стартового стола 41
§ В7-1-40. Монтаж установки для сортировки бандеролей (УСБ-М) . 41
§ В7-1-41. Монтаж комплекса питания установок (КПУ) 43
§ В7-1-42 Установка пачковязальной, штемпелевальной и маркировальной машин 44

Глава 6. Монтаж машин для накапливания

§ В7-1-43. Монтаж комплекса промежуточного накапливания (КПН-3) 44
§ В7-1-44. Монтаж ленточного накопителя пачек печати (НПЛ) . . 45
§ В7-1-45 Монтаж накопителей напольных и гравитационных . . 46

Глава 7. Разные работы

§ В7-1-46. Сборка и установка переходных мостиков через транспортер 47
§ В7-1-47. Монтаж конструкций и антресолей 48

Глава 8. Операционные нормы

§ В7-1-48. Операционные нормы 53

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящий выпуск содержит нормы времени и расценки на монтаж оборудования почтовой связи.

2. Оборудование, подлежащее монтажу, должно поступать на монтажную площадку в соответствии с техническими условиями на его поставку.

3. Нормами учтены и отдельно не оплачиваются, за исключением случаев, оговоренных в параграфах, следующие работы:

ознакомление с чертежами, подготовка рабочего места и приведение его в порядок;

внешний технический осмотр узлов и деталей оборудования с протиркой от загрязнения и масел;

подборка, раскладка узлов и деталей в пределах зоны монтажа в необходимой технологической последовательности;

разметка по чертежам мест установки оборудования с провешиванием осей, установкой отвесов и снятие их по окончании работ;

подбор, получение и перемещение материалов, деталей и оборудования в пределах рабочей зоны на расстояние до 50 м и подъем до места установки на высоту до 5 м;

переходы рабочих с этажа на этаж в пределах зоны производства работ;

получение, подноска инструментов и приспособлений, содержание их в порядке и сдача в конце смены;

изготовление, установка и снятие приспособлений;

строповка и расстроповка оборудования;

установка, перестановка, закрепление и уборка легких переносных подмостей, лестниц, стремянок, туры и т. п.;

установка прокладок с их изготовлением;

заливка масла в редуктор;

подкраска оборудования,

все вспомогательные операции, не перечисленные в составах работ, но являющиеся составной частью данного процесса (сверление, рассверловка отверстий с разметкой мест, подгонка с частичной рихтовкой по месту, установка или снятие ручной лебедки и т. п.);

периодический отдых рабочих в течение рабочей смены.

4. Нормами не учтены и оплачиваются отдельно, за исключением случаев, оговоренных в параграфах, следующие работы:

погрузочно-разгрузочные работы и доставка материала, оборудования, узлов и деталей от склада в монтажную зону;

распаковка оборудования;

проверка комплектности оборудования, узлов и деталей по спецификации и чертежам;

устройство подмостей;

устранение дефектов оборудования, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировке и хранении;

пробивка отверстий под установку фундаментных болтов, заливка их раствором с его приготовлением;

прокладка труб для электропроводки;

затяжка проводов в трубы;

пробивка проемов в стенах и перекрытиях;

прокладка, разделка и подключение кабелей и проводов;

пусконаладочные работы (индивидуальное испытание и комплексное опробование).

5. Для работ по демонтажу оборудования допускается применение норм времени и расценок настоящего Сборника с коэффициентом 0,5.

6. Качество выполненных работ должно удовлетворять требованиям действующих условий по производству и приемке работ. Работа, выполненная с нарушением технических условий, считается браком.

7. Нормами предусмотрено выполнение работ в соответствии с требованиями СНиП 3.05.05.—84, СНиП III-4—80, Правилами устройства электроустановок (ПУЭ), Техническими условиями на производство и приемку строительно-монтажных работ, а также с требованиями пожарной безопасности.

8. В составах звеньев настоящего сборника «Монтажник подъемно-транспортного оборудования непрерывного действия» для краткости именуется монтажник, а «электросварщик ручной сварки» — электросварщик.

9. Тарификация основных работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденным 17 июля 1985 г.; а по профессии электросварщик — по соответствующим выпускам и разделам ЕТКС.

ГЛАВА 1. МОНТАЖ ЛЕНТОЧНЫХ ТРАНСПОРТЕРОВ

§ В7-1-1. Монтаж напольных стационарных транспортеров

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж транспортеров с шириной ленты от 400 до 1000 мм с одной промежуточной секцией длиной до 2,1 м; приводной станцией с моторной группой, вмонтированной внутри станции; натяжной станцией; бортовыми ограждениями высотой до 200 мм.

При монтаже наклонных транспортеров с углом наклона более 18° Н. вр. и **Расц.** умножать на 1,5.

Состав работы

1. Установка приводной, натяжной станций и промежуточных секций. 2. Крепление секций со станциями, между собой и к стойкам с их установкой. 3. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 4. Установка бортовых ограждений. 5. Раскатка, укладка ленты по роликам с затяжкой на барабаны. 6. Натяжка ленты. 7. Центровка ленты.

Состав звена
Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Ширина ленты, мм		
	400—800	1000	
Монтаж транспортера с одной промежуточной секцией	9,9 **7—92**	12 **9—60**	1
При монтаже транспортера с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	3,5 **2—80**	5,4 **4—32**	2
	а	б	№

Примечание. Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и **Расц.** не учтены и нормируются по § В7-1-48.

§ В7-1-2. Монтаж подвесных и настенных стационарных транспортеров

Указание по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж транспортеров с шириной ленты от 400 до 1000 мм с одной промежуточной секцией длиной до 2,1 м, приводной станцией с моторной группой, вмонтированной внутри станции, натяжной станцией, бортовыми ограждениями высотой до 200 мм.

Состав работы

1. Подбор подвесок и стоек с переделкой их по размеру. 2. Крепление подвесок, стоек к приводной, натяжной станциям и секциям. 3. Установка станций и секций с креплением их между собой, к закладным деталям или подвесным рамам, или кронштейнам. 4. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 5. Установка бортовых ограждений с вырезкой в них отверстий для подвесок. 6. Раскатка, укладка ленты по роликам с затяжкой на барабаны. 7. Натяжка ленты. 8. Центровка ленты. 9. Выверка смонтированного транспортера.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1
» 2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ		Установка транспортера на			
		подвесной раме	подвесках и кронштейнах	подвесках	
Монтаж транспортера с одной промежуточной секцией при ширине ленты, мм	400—800	16,5 / **12—54**	21 / **15—96**	24,5 / **18—62**	1
	1000	20,5 / **15—58**	24 / **18—24**	29,5 / **22—42**	2
При монтаже транспортера с большим количеством секций на каждую секцию добавлять при ширине ленты, мм	400—800	5,1 / **3—88**	5,7 / **4—33**	6 / **4—56**	3
	1000	9 / **6—84**	10,5 / **7—98**	11,5 / **8—74**	4
		а	б	в	№

Примечание Установка подвесных рам, кронштейнов, обработка и соединение концов ленты Н вр и **Расц.** не учтены и нормируются по § В7-1-48.

§ В7-1-3. Монтаж горизонтального напольного двухъярусного стационарного транспортера с шириной ленты 305 мм

Указание по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж транспортера из следующих узлов: натяжного и приводного устройств, двухъярусных секций, собираемых из лотков и спаренных стоек, выносной моторной группы, ленты, шлюзовых дверок с приводным устройством, отражателя, шлюзов, приемного стола.

Состав работ

А. Транспортер

1. Установка приводного, натяжного устройств и секций в два яруса. 2. Крепление секций к приводному, натяжному устройствам, между собой и к стойкам с их установкой. 3. Снятие ограждения с моторной группы с последующей его установкой. 4. Установка моторной группы с креплением фундаментными болтами и подсоединение. 5. Раскатка и укладка ленты по роликам и барабанам приводного и натяжного устройств и лоткам секций. 6. Натяжка ленты с обработкой и сшивкой ее концов капроновым шнуром. 7. Установка приемных столиков.

Б. Шлюзовая дверка

Установка шлюзовой дверки с креплением к кронштейну.

В. Отражатель

Установка отражателя с креплением к транспортеру.

Г. Шлюз

Установка шлюза.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Н вр.	Расц.	№
Монтаж транспортера с одной двухъярусной секцией	1 транспортер	13,5	10—80	1
При монтаже транспортера с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	1 секция	5,2	4—16	2
Установка шлюзовых дверок	1 шлюзовая дверка	1,7	1—36	3
Установка отражателя	1 отражатель	0,91	0—72,8	4
Установка шлюза	1 шлюз	0,76	0—60,8	5

§ В7-1-4. Монтаж двухъярусных стационарных транспортеров с шириной ленты 400—800 мм

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж двухъярусных стационарных транспортеров, состоящих из двух ленточных транспортеров, установленных друг над другом. Каждый транспортер имеет натяжную, приводную станции, промежуточные секции длиной до 2,1 м.

Состав работы

1. Установка и крепление подпятников под натяжную и приводную станции нижнего яруса. 2. Установка и крепление натяжной и приводной станций нижнего яруса. 3. Установка и крепление промежуточной секции к натяжной, приводной станциям и между собой верхнего и нижнего яруса. 4. Установка и крепление спаренных стоек к натяжной, приводной станциям и промежуточной секции верхнего яруса. 5. Установка натяжной, приводной станций верхнего яруса. 6. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 7. Установка и крепление бортовых ограждений. 8. Раскатка, укладка двух лент по роликам с затяжкой на барабанах. 9. Центровка лент.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 2
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
Монтаж двухъярусного транспортера с одной двухъярусной промежуточной секцией длиной до 2,1 м	31,5	25—12	1
При монтаже транспортера с большим количеством двухъярусных секций, на каждую секцию добавлять	12	9—57	2

Примечание Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и **Расц.** не учтены и нормируются по § В7-1-48.

§ В7-1-5. Монтаж телеграфного горизонтально-вертикального транспортера с шириной ленты 235—305 мм

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж телеграфного горизонтально-вертикального транспортера, состоящего из приводной фермы с выносной моторной группой, натяжной фермы с винтовым натяжным устройством, промежуточной фермы, цилиндрических и компенсационных роликов, ленты, приемных столов.

Кронштейны для крепления промежуточных ферм изготовляются на месте монтажа.

Состав работы

1. Крепление кронштейнов к закладным деталям стен. 2. Снятие с последующей установкой ограждений с приводной и натяжной ферм. 3. Установка ферм с креплением между собой и выверка. 4. Установка моторной группы. 5. Крепление моторной группы, приводной и натяжной ферм к полу фундаментными болтами, промежуточных ферм к кронштейнам стен. 6. Установка и крепление роликов. 7. Раскатка, укладка ленты по роликам промежуточных ферм, приводной и натяжной установкам. 8. Натяжка ленты с обработкой и сшивкой концов капроновым шнуром. 9. Центровка ленты. 10. Установка приемных столов с креплением к фермам и полу.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж транспортера с одной промежуточной фермой	23	18—40	1
В том числе изготовление кронштейнов из угловой стали	1,1	0—88	2
При монтаже транспортера с большим количеством ферм на каждую ферму добавлять	6,7	5—36	3

§ В7-1-6. Установка напольных стационарных транспортеров с выдвижной секцией

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** настоящего параграфа предусмотрена установка транспортеров с односторонним выдвижением секций типа ТВ-2М, ТВС-3-2 и ТВС-5-2 с шириной ленты 650 мм и удлинение этих транспортеров дополнительными секциями длиной до 2,1 м каждая. Удлиняется стационарная часть транспортеров.

Состав работы

1. Установка транспортера с привязкой его к проему и транспортирующему оборудованию. 2. Снятие ограждений с последующей установкой. 3. Ревизия моторной группы. 4. Выверка натяжения ленты с центровкой. 5. Проверка работы приводного устройства, натяжных звездочек, натяжения цепи, пружины тормоза выдвижной секции с подключением.

При наращивании транспортера на одну дополнительную стационарную секцию добавлять:

6. Снятие ленты транспортера. 7. Крепление дополнительной секции к транспортеру со сборкой и установкой стоек. 8. Крепление кронштейнов и укладка роликов на дополнительную секцию. 9. Раскатка, укладка и натяжка ленты.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 транспортер, 1 секцию

Наименование работ	Длина выдвижной секции, м			
	2	3	5	
Установка напольных стационарных транспортеров с выдвижной секцией	9,2 **7—36**	18,5 **14—80**	21,5 **17—20**	1
Наращивание одной дополнительной секции на установленный транспортер	11,5 **9—20**			2
При наращивании большего количества секций на каждую секцию добавлять	4,1 **3—28**			3
	а	б	в	№

Примечание. Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и **Расц.** пп 2 и 3 не учтены и нормируются по § В7-1-48.

§ В7-1-7. Установка транспортера люкового откидного (ЛТО)

Состав работ

При установке

1. Выверка проема с частичной его закладкой или увеличением, зачисткой стены и уборкой мусора. 2. Резка швеллера на заготовки для рамы. 3. Установка рамы в проеме с креплением фундаментными болтами. 4. Установка люкового транспортера, моторной группы с креплением фундаментными болтами. 5. Подключение моторной группы к транспортеру. 6. Подключение транспортера.

При сварке

Сварка рамы из швеллерных заготовок.

Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Наименование работ	Состав звена	Н вр	**Расц.**	№
Установка ЛТО	*Монтажник* *5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1*	13	**10—40**	1
Сварка рамы	*Электросварщик* *4 разр*	1,1	**0—86,9**	2

§ В7-1-8. Установка транспортеров люковых универсальных (ТЛУ-2,2 МТЛУ-2,2)

Указание по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрена установка люковых транспортеров ТЛУ-2,2 и МТЛУ-2,2 с шириной ленты 650 и 1000 мм и моторной группой, вмонтированной внутри транспортера.

Состав работы

1. Установка транспортера с подноской и подгонкой к люковому проему. 2. Натяжка ленты натяжными винтами. 3. Выверка транспортера по уровню.

Нормы времени и расценки на 1 транспортер

Состав звена монтажников	Наименование работ	Н. вр	Расц.	№
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка ТЛУ-2,2	15,5	**12—40**	1
	Установка МТЛУ-2,2	20,5	**16—40**	2

§ В7-1-9. Установка криволинейного стационарного транспортера (ТКС)

Состав работы

1. Снятие и последующая установка бортовых ограждений и облицовок транспортера. 2. Стыкование и крепление транспортера к оборудованию. 3. Подсоединение транспортера к моторной группе. 4. Натяжка ленты натяжными винтами. 5. Выверка транспортера по уровню.

Норма времени и расценка на 1 транспортер

Состав звена монтажников	Н вр.	Расц.
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	19	**15—20**

Примечание. Снятие и последующая установка бортовых ограждений, облицовок и кронштейнов, а также изготовление и установка некратных бортовых ограждений на сопрягаемом оборудовании Н вр и **Расц.** не предусмотрены и нормируются по § В7-1-48

ГЛАВА 2. МОНТАЖ ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

§ В7-1-10. Монтаж неприводных роликовых транспортеров (рольгангов)

Указания по применению норм

Н. вр. и Расц. данного параграфа предусмотрен монтаж горизонтального и наклонного рольгангов, состоящих из трех секций. Наклонный рольганг монтируется из стандартных секций, поступающих с завода-изготовителя в собранном виде. Длина секций 1,2 м.

А. ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РОЛЬГАНГ

Состав работ

При установке

1. Изготовление заготовок из угловой стали под раму. 2. Заготовка стоек из труб. 3. Установка секций рольганга на раму. 4. Изготовление вставок из листового железа. 5. Установка и крепление вставок между бортовыми ограждениями секций рольганга.

При сварке

1. Сварка рамы из заготовок. 2. Приварка стоек к раме. 3. Приварка подпятников под стойки.

Б. НАКЛОННЫЙ РОЛЬГАНГ

Состав работы

1. Снятие спаренных стоек с секций рольганга. 2. Снятие бортовых ограждений и кронштейнов с секций с последующей их установкой. 3. Стыкование секций рольганга при помощи опорных уголков. 4. Крепление стоек к секциям с переделкой стоек по размерам. 5. Крепление подпятников к стойкам с их изготовлением.

Нормы времени и расценки на 1 рольганг

Наименование работ		Состав звена	Монтаж рольганга из трех секций	На каждую дополнительную секцию длиной 1,2 м добавлять	
Монтаж горизонтального рольганга	установка	*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	8,8 / 6—56	3,9 / 2—91	1
	В том числе, установка вставок между бортовыми ограждениями		4 / 2—98	2 / 1—49	2
	сварка	*Электросварщик 3 разр.*	2,8 / 1—96	1,6 / 1—12	3
Монтаж наклонного рольганга		*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 2*	28 / 20—44	8,5 / 6—21	4
			а	б	№

§ В7-1-11. Установка роликовых переходов

Состав работы

1. Снятие бортовых ограждений и кронштейнов с транспортера с последующей установкой. 2. Изготовление опорных полок из угловой стали. 3. Крепление опорных полок к транспортерам. 4. Установка и крепление рольганга к опорным полкам или стойкам и к опорным полкам с их установкой (для напольного перехода). 5. Подсоединение моторной группы к роликовому переходу (для приводного перехода).

При монтаже подвесного роликового перехода добавлять:

6. Крепление подвесок к переходу. 7. Подъем перехода. 8. Крепление подвесок к закладным деталям болтами. 9. Установка защитных кожухов под переход. 10. Установка и крепление кронштейнов и бортовых ограждений.

Таблица 1

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Вид перехода		
	напольный		подвесной приводной
	неприводной	приводной	
Монтажник			
5 разр	—	*1*	*1*
4 »	*1*	*1*	*1*
3 »	*1*	*1*	*2*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 переход

Наименование работ		Вид перехода				
		неприводные		приводные		
		откидные	стационарные	прямые	угловые (веерные)	
Установка роликового перехода	напольного	4,4 / **3—28**	4,9 / **3—65**	5,9 / **4—72**	10 / **8—00**	1
	подвесного	—	—	15,5 / **12—01**	30 / **23—25**	2
		а	б	в	г	№

Примечание. Н. вр и **Расц.** п. 2г предусмотрена установка готовых бортовых ограждений. При изготовлении бортовых ограждений добавлять Н. вр. 8,9 чел.-ч, **Расц. 6—90** при том же составе звена (ПР-1)

§ В7-1-12. Установка сбрасывателя грузов (СГ) на транспортеры

Состав работы

1. Снятие бортовых ограждений с секций транспортера с переделкой и последующей их установкой. 2. Установка сбрасывателя грузов с креплением и подсоединением.

Норма времени и расценка на 1 сбрасыватель

Состав звена монтажников	Н. вр	**Расц.**
5 разр. — 1 *4 » — 1*	2,4	**2—04**

§ В7-1-13. Установка отражателя грузов на транспортеры

Состав работы

1. Изготовление кронштейнов из угловой стали. 2. Крепление кронштейнов к секции. 3. Установка отражателя. 4. Выверка отражателя.

Норма времени и расценка на 1 отражатель

Состав звена монтажников	Н. вр.	Расц.
4 разр. — 1 *3 » — 1*	1,8	1—34

§ В7-1-14. Установка столов

Состав звена

Монтажник 4 разр. — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование и состав работ	Н вр.	Расц.	№
Установка металлического стола для сбрасывателя грузов 1. Снятие бортовых ограждений с секций транспортера. 2. Изготовление опорных уголков из угловой стали 3 Крепление опорных уголков к секциям транспортера. 4. Установка стола с креплением к секции и опорным уголкам 5. Выверка установленного стола.	5,2	3—87	1
Установка приемного стола с креплением 1. Установка стола с подгонкой и креплением к оборудованию. 2. Крепление стоек стола к полу фундаментными болтами.	1,9	1—42	2
То же, без крепления	0,88	0—65,6	3
Установка откидного столика 1. Крепление столика к оборудованию. 2. Проверка установки столика.	0,92	0—68,5	4
Установка столов набора 1. Установка столов с креплением их между собой. 2. Крепление деревянных планок к столу. 3. Крепление уголков к ножкам стола. 4. Установка стеллажей с креплением их к уголкам 5. Крепление кронштейнов к столам.	4,3	3—20	5

§ В7-1-15. Монтаж лотка с откидной секцией

Состав работы

1. Установка откидной, головной и промежуточной секций с креплением к подвесному транспортеру и между собой. 2. Изготовление опорной стойки. 3. Установка стойки с креплением к лотку и напольному транспортеру. 4. Механическая проверка лотка.

Норма времени и расценка на 1 лоток

Состав звена монтажников	Н вр.	Расц.
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	15	12—00

§ В7-1-16. Монтаж лотка с выдвижной секцией

Состав работ

При сборке и установке

1. Установка и крепление лотка к раме проема. 2. Сборка выдвижной секции. 3. Установка кожуха под люковым проемом. 4. Выверка лотка.

При сварке

1. Приварка лотка подвесками к раме проема. 2. Сварка выдвижной секции. 3. Приварка рамы выдвижной секции к лотку. 4. Приварка крючка и петли к выдвижной секции.

Состав звена

При сборке и установке
Монтажник 4 разр. — 1
» 3 » — 1
При сварке
Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 лоток

Наименование работ	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж лотка с выдвижной секцией	12 8—94	7 5—53	1
В том числе сборка выдвижной секции	6,1 4—54	1,8 1—42	2
	а	б	№

§ В7-1-17. Изготовление и установка вставок между транспортерами и оборудованием

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрено изготовление и установка вставок в местах соединения транспортеров с оборудованием. Вставки изготовляются из листовой стали и представляют собой двойное бортовое ограждение. Они устанавливаются по обе стороны перехода между транспортерами и оборудованием и состоят из отдельных частей.

Количество частей вставки зависит от величины расстояния между установленным оборудованием.

Н. вр. и **Расц.** не учтена и оплачивается отдельно работа по укладке роликов или установке металлического настила.

Состав работы

1. Изготовление опорных полок и кронштейнов. 2. Изготовление частей вставки с изгибанием краев под радиус. 3. Установка и крепление опорных полок и кронштейнов. 4. Установка частей вставки с креплением к опорным полкам, кронштейнам и оборудованию.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 вставку

Наименование работ	Количество частей во вставке				
	4	8	12	16	
Изготовление и установка вставки	4,8 / 3—86	8,8 / 7—08	13,5 / 10—87	17,5 / 14—09	1
В том числе установка вставки	1,2 / 0—96,6	2,3 / 1—85	3,7 / 2—98	4,9 / 3—94	2
	а	б	в	г	№

§ В7-1-18. Установка люкового окна (ЛО)

Состав работы

1.Выверка проема с частичной его закладкой или увеличением и зачисткой стены. 2. Установка окна и моторной группы с креплением фундаментными болтами. 3. Выверка окна. 4. Подсоединение моторной группы к окну.

Норма времени и расценка на 1 окно

Состав звена монтажников	Н. вр	Расц.
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	7,3	5—84

§ В7-1-19. Установка типового окна обмена почты (ТООП-800)

Указание по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрена установка ТООП с верхним или нижним исполнением воздушной завесы.

Состав работ

При установке

1. Установка окна с подгонкой к раме проема. 2. Крепление рукавов и заборного патрубка воздушной завесы. 3. Проверка работы окна.

При сварке

Приварка окна к раме при помощи накладок.

Нормы времени и расценки на 1 окно

Наименование работ	Состав звена	Н вр	Расц.	
Установка окна	*Монтажник* *5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1*	10,5	8—40	1
Сварка	*Электросварщик* *4 разр.*	2,2	1—74	2

§ В7-1-20. Установка ручного люка

Состав работ

При установке

1. Установка люка в проем. 2. Крепление фиксатора. 3. Установка противовесов. 4. Проверка работы люка.

При сварке

1. Приварка люка к обрамлению проема. 2. Приварка фиксатора к раме люка.

Нормы времени и расценки на 1 люк

Наименование работ	Состав звена	Н. вр	Расц.	№
Установка люка	*Монтажник* *4 разр. — 1* *3 » — 2*	6,4	**4—67**	1
Сварка	*Электросварщик* *4 разр.*	1,1	**0—86,9**	2

§ В7-1-21. Установка механизированного люка

Состав работы

1. Пробивка гнезд в бетонном полу и установка болтов с заливкой цементным раствором. 2. Установка люка в проеме с креплением болтами и заливкой цементным раствором. 3. Установка моторной группы с креплением болтами. 4. Подсоединение моторной группы к люку. 5. Установка кожуха на моторную группу.

Норма времени и расценка на 1 люк

Состав звена монтажников	Н вр.	Расц.
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	10	**8—00**

§ В7-1-22. Установка обеспыливающего стола

Состав работы

1. Установка и подключение стола. 2. Проверка узлов стола. 3. Надевание мешков на фильтры.

Норма времени и расценка на 1 стол

Состав звена монтажников	Н вр	Расц.
5 разр. — 1 *3 » — 1*	2,5	**2—01**

§ В7-1-23. Монтаж цепных подъемников (ЦАП-400, ЦАП-800 и ПГР-800)

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж подъемников с одной промежуточной секцией, сборка цепи из отдельных звеньев длиной до 1,6 м, изготовление опорной рамы из швеллера № 18 на месте монтажа, подъем узлов и деталей на высоту до 6 м.

Установка транспортера-дозатора и транспортера-накопителя Н. вр. и **Расц.** не учтена и нормируется по § В7-1-25 и § В7-1-26 настоящего сборника.

Состав работ

При монтаже подъемника

1. Сборка и крепление стоек к натяжной и приводной станциям. 2. Установка и крепление натяжной станции к раме. 3. Сборка и установка промежуточных секций с креплением между собой и к натяжной станции. 4. Установка натяжной станции на промежуточную секцию с креплением. 5. Сборка цепей из отдельных звеньев. 6. Растяжка цепи по каркасу подъемника. 7. Натяжка цепей с креплением в местах стыка. 8. Навешивание несущих фартуков с установкой штанг и крепление их к кронштейнам. 9. Смазка и обкатка цепей с регулировкой. 10. Выверка подъемника. 11. Поэтажное крепление подъемника и установка распорок в проемах перекрытий. 12. Установка и крепление ограждений и облицовочных поясов.

При установке опорной рамы

1. Изготовление заготовок из швеллера под раму. 2. Установка рамы с выверкой и заливкой ее цементным раствором.

При сварке опорной рамы

Сварка рамы из заготовок.

Состав звена

При сборке и установке
Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 2
При сварке
Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 подъемник, 1 опорную раму

Наименование работ	Подъемник		
	ЦАП-400	ЦАП-800, ПГР-800	
Монтаж подъемника с одной промежуточной секцией	60 / 46—50	97 / 75—18	1
При монтаже подъемника с больщим количеством секций на каждую дополнительную секцию добавлять	16 / 12—40	28 / 21—70	2
Установка опорной рамы	2,9 / 2—25	3,1 / 2—40	3
Сварка опорной рамы	0,93 / 0—73,5	1 / 0—79	4
	а	б	№

§ В7-1-24. Монтаж вертикального подъемника с поэтажной разгрузкой (ППР-800)

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен:

1. Монтаж вертикального подъемника с разгрузкой по этажам, состоящего из приводной натяжной станций, основной, промежуточной и разгрузочной секций высотой до 1,5 м.

2. Установка дополнительных секций высотой до 1,5 м.

3. Установка разгрузочного транспортера.

Установка транспортера-дозатора и транспортера-накопителя Н. вр. и **Расц.** не учтена и нормируется по § В7-1-25 и § В7-1-26 настоящего сборника.

Состав работ

При монтаже подъемника

1. Установка и крепление рамы потолочного проема. 2. Установка рамы для натяжной станции. 3. Установка и крепление натяжной станции к раме. 4. Крепление основной секции к натяжной станции. 5. Подъем и стыкование приводной станции с промежуточной секцией. 6. Крепление разгрузочной секции к промежуточ-

ной и основной секциям. 7. Крепление стяжек каркаса подъемника. 8. Натяжка и крепление цепи. 9. Крепление фартуков. 10. Крепление облицовок и кожухов. 11. Выверка подъемника с помощью уровня и отвеса.

При установке разгрузочного транспортера

1. Установка и крепление разгрузочного транспортера. 2. Выверка транспортера.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 подъемник, 1 транспортер

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Монтаж подъемника с одной промежуточной и одной разгрузочной секциями	155	120—13	1
В том числе установка рамы потолочного проема	3,4	2—64	2
При монтаже подъемника с большим количеством промежуточных или разгрузочных секций на каждую секцию добавлять	27	20—93	3
Установка разгрузочного транспортера	14	10—85	4

§ В7-1-25. Установка транспортера-дозатора (ТД) к подъемнику

Состав работы

1. Установка транспортера-дозатора с подгонкой его к подъемнику. 2. Крепление дозатора к полу анкерными болтами. 3. Снятие и последующая установка бортовых ограждений. 4. Соединение дозатора цепной передачей с приводом подъемника. 5. Установка на раме дозатора переходного ролика с опробованием.

Норма времени и расценка на 1 транспортер-дозатор

Состав звена монтажников	Н вр	Расц.
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	14	10—64

§ В7-1-26. Установка транспортера-накопителя (ТН) к подъемникам

Состав работы

1. Установка накопителя с подгонкой его к дозатору. 2. Крепление накопителя к полу фундаментными болтами. 3. Снятие бортовых ограждений с последующей их установкой. 4. Подсоединение накопителя. 5. Регулировка вращения роликов в кронштейнах цепей.

Норма времени и расценка на 1 транспортер-накопитель

Состав звена монтажников	Н вр	Расц.
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	29,5	22—42

§ В7-1-27. Монтаж крутонаклонного конвейера с прижимной лентой (КПЛ-800)

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж крутонаклонного конвейера с углом наклона от 45° до 55°, шириной ленты до 800 мм, состоящего из основного (несущего) и вспомогательного (прижимного) ленточных транспортеров, расположенных друг над другом и имеющих общий привод. Каждый транспортер имеет свою приводную, натяжную станции, переходные и промежуточную секции длиной до 2,1 м.

Состав работы

1. Установка натяжных и приводных станций, переходных и промежуточных секций. 2. Крепление секций между собой, со станциями, к стойкам (с их установкой) и к подвескам. 3. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 4. Натяжка цепи на звездочки приводных станций основного и вспомогательного конвейеров. 5. Установка бортовых ограждений и поддонов. 6. Раскатка, укладка ленты по роликам и затяжкой на барабаны. 7. Натяжка ленты. 8. Центровка ленты. 9. Установка и крепление прижимных роликов или прижимной цепи с ее сборкой из отдельных звеньев длиной до 10 м и укладкой роликов.

Состав звена
Монтажник 5 разр.—1
» 4 » —2
» 3 » —1

Нормы времени и расценки на 1 конвейер

Наименование работ	Вид прижимных устройств конвейера		
	ролики	цепи	
Монтаж крутонаклонного конвейера с одной промежуточной секцией	158 **126—01**	186 **148—34**	1
На каждую последующую промежуточную двухъярусную секцию длиной до 2,1 м добавлять	33,5 **26—72**	41 **32—70**	2
	а	б	№

Примечание Обработка и соединение концов ленты Н. вр. и Расц. не учтены и нормируются по § В7-1-48 данного выпуска.

§ В7-1-28. Монтаж тороидального устройства погрузки грузов в автомашины (ТУПА)

Указания по применению норм

1. Тороидальное винтовое устройство поступает на место монтажа отдельными узлами.

2. Н. вр. и **Расц.** настоящего параграфа предусмотрен монтаж винтового устройства с одним витком, состоящим из четырех секций.

3. Н. вр. и **Расц.** учтены и отдельной оплате не подлежат следующие работы:

установка приспособлений для подгонки секций спуска по диаметру;

пробивка отверстий и установка фундаментных болтов;

заготовка цилиндрических вставок для загрузочных станций.

4. Работа машиниста автокрана не учтена и оплачивается отдельно.

Состав работ

При сборке и установке

1. Сборка опоры из отдельных звеньев. 2. Укладка опоры на козлы. 3. Сборка витков спуска из секций с отбортовкой, завальцовкой в местах стыка. 4. Строповка и подъем спуска с поддержкой его шестами. 5. Установка подпятника опоры с креплением фундаментными болтами. 6. Установка кронштейнов из швеллера в проемы. 7. Сборка загрузочной станции из головной секции, цилиндрических вставок с отбортовкой, завальцовкой краев. 8. Установка загрузочной станции. 9. Навешивание дверки-лотка на головную секцию загрузочной станции с установкой петель. 10. Изготовление рамы для выносной моторной группы с установкой на бетонное основание. 11. Установка и крепление моторной группы к раме. 12. Подсоединение моторной группы к дверке-лотку. 13. Сборка разгрузочной станции из опорной рамы, тележки и передвижного лотка. 14. Установка моторной группы разгрузочной станции на раме с подсоединением ее к тележке. 15. Установка разгрузочной станции на бетонное основание.

При сварке

1. Сварка опоры из отдельных звеньев. 2. Приварка опоры к козлам при помощи накладок. 3. Сварка витков спуска из секций. 4. Приварка секций спуска к опоре и между собой при помощи

распорок. 5. Приварка кронштейнов к закладным деталям. 6. Приварка стяжек к кронштейнам и звеньям опоры. 7. Сварка мест стыка головной секции и цилиндрических вставок загрузочной станции. 8. Приварка загрузочной станции к металлоконструкциям и спуску.

Состав звена

При сборке и установке
Монтажник 5 разр.—1
» 4 » —3
» 3 » —1
При сварке
Электросварщик 5 разр.

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Наименование работ		Сборка	Сварка	
Монтаж однозаходного ТУПА		143 **113—83**	38,5 **35—04**	1
В том числе	установка ТУПА	33,5 **26—67**	7,8 **7—10**	2
	монтаж загрузочной станции	27 **21—49**	7,6 **6—92**	3
	монтаж разгрузочной станции	9,1 **7—24**	8,8 **8—01**	4
	изготовление рамы под выносную моторную группу	0,97 **0—77,2**	2,9 **2—64**	5
Монтаж двухзаходного ТУПА		246 **195—82**	70 **63—70**	6
При монтаже ТУПА с большим количеством секций на каждую дополнительную секцию добавлять		8,1 **6—45**	2,9 **2—64**	7
		а	б	№

Примечание. Н. вр. и **Расц.** п. 6 учтен монтаж двух разгрузочных станций, двух загрузочных станций с изготовлением двух рам под выносные моторные группы.

§ В7-1-29. Монтаж устройства погрузки грузов в автомашины (УПА)

Состав работы

1. Установка рамы в проеме стены с креплением фундаментными болтами. 2. Установка и крепление кронштейнов к стене с пробивкой и заделкой отверстий. 3. Установка стоек со сборкой и креплением их фундаментными болтами к бетонному основанию покрытия. 4. Установка шлюза со сборкой из отдельных секций: головной, промежуточных и концевой (приводной) с выдвижной платформой. 5. Установка и крепление приводной дверки и головной секции к раме проема, промежуточных и концевой секций к кронштейнам и стойкам. 6. Установка и крепление моторных групп для приводной дверки к полу фундаментными болтами, для концевой (приводной) секции к стойкам шлюза болтами. 7. Подсоединение шлюза. 8. Устройство сетчатого ограждения с креплением к стойкам шлюза для моторной группы.

Состав звена

Монтажник 5 разр.—1
» 4 » —1
» 3 » —1

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Наименование работ		Н вр	Расц.	№
Монтаж УПА		55	44—00	1
В том числе	сборка и установка стоек с креплением фундаментными болтами к бетонному основанию покрытия	14	11—20	2
	устройство и крепление сетчатого ограждения к моторной группе	2,8	2—24	3

§ В7-1-30. Установка прямого или поворотного шлюзов

А ГОТОВЫЙ ШЛЮЗ

Состав работы

1. Установка шлюза. 2. Крепление головной и концевой частей шлюза к оборудованию.

Б СБОРНЫЙ ШЛЮЗ

Состав работ

При установке шлюза со сборкой

1. Сборка шлюза из двух секций. 2. Крепление головной и концевой частей шлюза к оборудованию.

При установке стоек или подвесок

1. Установка опорных стоек или подвесок со сборкой и креплением их к шлюзу. 2. Крепление стоек к полу фундаментными болтами.

При сварке подвесок

Приварка подвесок к закладным деталям.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Н. вр	Расц.	№
Установка готового шлюза	*Монтажник 4 разр.—1 2 » —1*	1 шлюз	4,8	**3—43**	1
Установка шлюза со сборкой из двух секций	*Монтажник 4 разр.—1 3 » —1 2 » —1*	То же	7,7	**5—47**	2
При сборке и установке шлюза с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	*То же*	1 секция	3,3	**2—34**	3
Установка стоек или подвесок со сборкой и креплением	Монтажник *4 разр.—1 3 » —1 2 » —1*	1 спаренная стойка или 2 подвески	1,8	**1—28**	4
Приварка подвесок	*Электросварщик 5 разр.*	2 подвески	0,71	**0—64,6**	5

§ В7-1-31. Монтаж винтового шлюза на одно направление

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж винтового шлюза на одно направление, состоящего из головной и концевой секций, укрепленных на опоре высотой до 4,5 м. Вместо опоры может быть использована подвеска, которая крепится к средней части шлюза и к металлоконструкции потолка.

Состав работ

При сборке и установке

1. Установка стойки-опоры на готовом основании. 2. Изготовление пластин и крепление их к приводной станции транспортера. 3. Изготовление опорной полки. 4. Подгонка головной секции шлюза к опорной полке и стойке-опоре. 5. Стыкование, подгонка и крепление концевой секции к головной. 6. Изготовление подвески из металлического прутка. 7. Заготовка опорной рамы. 8. Рихтовка шлюза.

При сварке

1. Сварка стойки-опоры из двух частей. 2. Приварка опорной полки к пластинам. 3. Приварка верхней части стойки-опоры к металлоконструкции потолка. 4. Приварка головной секции к опорной полке и стойке-опоре. 5. Приварка подвески. 6. Сварка опорной рамы и приварка ее к концевой секции шлюза и к транспортеру.

Состав звена

При сборке и установке
Монтажник 5 разр.—1
» 4 » —1
» 3 » —1
При сварке
Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 шлюз

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж винтового шлюза	на стойке-опоре	19,5 / 15—60	9,8 / 7—74	1
	на подвеске	17,5 / 14—00	6,8 / 5—37	2
		а	б	№

§ В7-1-32. Монтаж винтового шлюза на два направления

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж винтовых шлюзов высотой 4,5 и 7,5 м.

Шлюз высотой 4,5 м собирается из опоры, секций: двух головных, двух промежуточных и двух концевых с приводным устройством.

Шлюз высотой 7,5 м собирается из опоры, состоящей из двух частей, соединенных между собой фланцем, секций: двух головных, четырех промежуточных и двух концевых с приводным устройством. Стойки устанавливаются в стыкующих местах секций.

Состав работ

При сборке и установке

1. Установка опоры шлюза со сборкой из двух частей. 2. Установка, подгонка кронштейнов к оборудованию для крепления шлюза. 3. Сборка шлюза из отдельных секций. 4. Установка стоек под секции шлюза со сборкой и креплением болтами. 5.Крепление опоры шлюза и стоек к полу фундаментными болтами. 6. Крепление концевой (откидной) секции к промежуточной с механической проверкой. 7. Установка ограждений. 8. Выверка шлюза.

При сварке

1. Приварка кронштейнов к оборудованию. 2. Сварка секций шлюза между собой. 3. Приварка секций шлюза к опоре и кронштейнам оборудования.

Таблица 1

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Монтаж винтового шлюза высотой, м		Сварка при монтаже шлюза
	4,5	7,5	
Монтажник 5 разр.	*1*	*1*	—
» 4 »	*1*	*1*	—
» 3 »	*1*	*2*	—
Электросварщик 5 разр.	—	—	*1*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 шлюз

Наименование работ		Высота шлюза, м		
		4,5	7,5	
Монтаж винтового шлюза	Сборка и установка	32,5 / 26—00	59 / 45—73	1
	Сварка	20 / 18—20	35 / 31—85	2
При монтаже шлюза с большим количеством промежуточных секций на каждую секцию добавлять	Сборка и установка	6,5 / 5—20	19 / 14—73	3
	Сварка	3,4 / 3—09	9,9 / 9—01	4
		а	б	№

§ В7-1-33. Монтаж устройства механизированной подачи посылок в почтовые вагоны (УМПВ)

Состав работ

При сборке и установке

1. Крепление фермы и рамы между собой. 2. Подъем фермы и рамы с подгонкой к закладным деталям. 3. Крепление головной секции к люку. 4. Сборка спуска из секций с креплением к люку и раме. 5. Установка концевой секции в направляющие рамы. 6. Крепление шарнирной рамы. 7. Крепление откидного стола. 8. Натягивание троса, установка противовеса. 9. Установка фартука. 10. Смазка вращающихся частей. 11. Проверка работы УМПВ, откидного стола.

При сварке

1. Приварка фермы и рамы к закладным деталям. 2. Укорачивание головной секции электросваркой. 3. Приварка фланца. 4. Резка поворотной секции электросваркой.

Состав звена

При сборке и установке
Монтажник 5 разр.—1
» 4 » —1
» 3 » —1
При сварке
Электросварщик 5 разр.

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж УМПВ		46,5 / 37—20	7,9 / 7—19	1
В том числе монтаж	фермы, рамы	11 / 8—80	4,9 / 4—46	2
	секции спуска	32,5 / 26—00	3 / 2—73	3
	откидного стола	3 / 2—40	—	4
		а	б	№

§ В7-1-34. Монтаж механизма погрузки в вагоны (МПВ-3)

Состав работ

При сборке и установке

1. Изготовление распорки. 2. Подъем, установка и крепление фермы к закладным деталям и рамы к ферме. 3. Проверка работы ходового винта вручную. 4. Натяжение ленты на транспортере-лотке натяжными винтами. 5. Установка и крепление траспортера-лотка к раме. 6. Установка электродвигателей. 7. Навешивание гасящих полотен. 8. Установка и крепление откидного столика к транспортеру-лотку. 9. Установка и крепление приемного лотка.

При сварке

1. Приварка фермы к закладным деталям. 2. Приварка рамы к ферме. 3. Приварка распорки к направляющим рамы.

Состав звена

При сборке и установке
Монтажник 5 разр.— 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1
При сварке
Электросварщик 5 разр.

Нормы времени и расценки на 1 механизм

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж МПВ-3		62 / 49—60	7,7 / 7—01	1
В том числе монтаж	фермы, рамы	30 / 24—00	7 / 6—37	2
	транспортера-лотка	20,5 / 16—40	0,55 / 0—50,1	3
	откидного стола	2 / 1—60	—	4
	приемного лотка	7,9 / 6—32	—	5
		а	б	№

ГЛАВА 5. МОНТАЖ МАШИН ДЛЯ СОРТИРОВКИ ПОЧТОВЫХ ОТПРАВЛЕНИЙ

Техническая часть

Установка стоек управления шкафного типа для сортировочных машин нормами времени и расценками не учтена и нормируется отдельно.

§ В7-1-35. Монтаж конвейеров с адресованием ящиков с письменной корреспонденцией (КАЯ)

Указания по применению норм

1. Н. вр. и **Расц.** настоящего параграфа предусмотрен монтаж горизонтальных конвейеров длиной 50 м с одной приводной станцией, одним натяжным и разгрузочным устройствами, а также монтаж наклонного участка конвейера длиной 3 м.

2. Конвейер поступает на место монтажа отдельными секциями. Приводная станция, натяжное устройство поступают в собранном виде.

3. Н. вр. и **Расц.** учтено и отдельной оплате не подлежит снятие и последующая установка направляющих и защитных щитов, кожухов.

Состав работ

При монтаже конвейеров

1. Установка и крепление приводной станции. 2. Сборка секций в блоки (для участков трассы, устанавливаемых на высоте). 3. Установка кронштейнов для сетчатых ограждений. 4. Крепление стоек или стяжек-подвес к секциям. 5. Установка секций на полу. 6. Подвеска блоков к закладным деталям или установка их на швеллерах и напольных транспортерах с подъемом и креплением. 7. Стыкование секций или блоков между собой. 8. Установка сетчатых ограждений. 9. Крепление натяжного устройства. 10. Установка разгрузочного устройства. 11. Затягивание и натяжка цепи. 12. Выверка трассы.

При монтаже наклонного участка

1. Сборка секций в блоки. 2. Установка кронштейнов для сетчатых ограждений. 3. Крепление стоек и стяжек-подвес к секциям. 4. Стыкование блока с секциями. 5. Подвеска блока к закладным деталям. 6. Установка сетчатых ограждений. 7. Затягивание цепи. 8. Выверка участка.

Состав звена

Монтажник 5 разр.—1
» 4 » —2
» 3 » —1

А. КОНВЕЙЕРЫ

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 конвейер

Наименование работ		1 конвейер	На каждый метр конвейера длиной более или менее 50 м добавлять или уменьшать	
Монтаж конвейера длиной 50 м	напольного	254 / **202—57**	4,2 / **3—35**	1
	на напольном транспортере с креплением	274 / **218—52**	4,7 / **3—75**	2
	на швеллерах с креплением	407 / **324—58**	7,8 / **6—22**	3
	подвесного	370 / **295—08**	7,5 / **5—98**	4
		а	б	№

Б. НАКЛОННЫЙ УЧАСТОК

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 участок

Наименование работ	Н. вр	**Расц.**	№
Монтаж наклонного участка длиной 3 м	29,5	**23—53**	1
При монтаже наклонного участка длиной более трех метров, на каждый дополнительный метр добавлять	7,5	**5—98**	2

Примечания: 1. Н. вр. и **Расц.** табл. 1 предусмотрен монтаж одного разгрузочного устройства, на монтаж каждого последующего разгрузочного устройства к Н. вр. и **Расц.** графы «а» добавлять Н. вр. 8,5 чел-ч, **Расц. 6—78** при том же составе звена (ПР-1)

2. Н. вр. и **Расц.** *сборка цепи не предусмотрена При сборке цепи из отдельных* звеньев на 1 стык добавлять Н. вр. 0,34 чел-ч, **Расц. 0—27,1** при том же составе звена (ПР-2).

§ В7-1-36. Монтаж конвейера пространственного сортировочного (КПС-М)

Указание по применению норм

Н. вр. и **Расц.** п. 1 предусмотрен монтаж КПС-М длиной 100 м с тремя поворотными устройствами, натяжной и приводной станциями, одним загрузочным участком длиной 15 м, 10 разгрузочными местами, 10 сетчатыми ограждениями, одним стартовым столом, одним столом оператора, 89 грузонесущими подвесками.

Состав работ

При сборке и установке

1. Сборка блоков из секций. 2. Временное крепление блоков секций. 3. Временное крепление поворотных устройств, приводной и натяжной станций. 4. Крепление стяжек к блокам секций. 5. Сборка цепи. 6. Натяжка цепи. 7. Крепление грузонесущих подвесок к кареткам цепи. 8. Крепление сетчатых ограждений. 9. Установка секций возврата грузонесущих подвесок в исходное положение. 10. Крепление считывающих устройств и кронштейнов адресоприемников. 11. Установка стартового стола. 12. Установка стола оператора. 13. Выверка трассы конвейера.

При сварке

1. Приварка распорок к закладным деталям. 2. Приварка поворотных устройств, натяжной и приводной станций к закладным деталям. 3. Приварка стяжек секций к распоркам. 4. Приварка кронштейнов для сетчатых ограждений. 5. Приварка рамы секции возврата.

Состав звена

При сборке и установке
Монтажник 6 разр.—1
» 4 » —2
» 3 » —1
При сварке
Электросварщик 5 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж КПС-М	1 конвейер длиной 100 м	755 **630—43**	67 **60—97**	1

Продолжение

Наименование работ		Измеритель	Сборка и установка	Сварка	
Добавлять на дополнительный вид оборудования	стартовый стол	1 стол	25 / **20—88**	—	2
	стол оператора	то же	4,4 / **3—67**	—	3
	разгрузочное место	2 разгрузочных места	4 / **3—34**	—	4
	сетчатое ограждение	1 сетка	8,5 / **7—10**	0,73 / **0—66,4**	5
	загрузочный участок	1 участок длиной 15 м	76 / **63—46**	13,5 / **12—29**	6
	поворотное устройство	1 поворотное устройство	36 / **30—06**	3,6 / **3—28**	7
	трасса конвейера	10 м	49,5 / **41—33**	4,3 / **3—91**	8
			а	б	№

Примечания: 1. Количество разгрузочных мест соответствует количеству накопителей и количеству считывающих устройств.

2. Н. вр. и **Расц.** п. 6 учтен монтаж секции возврата грузонесущих подвесок в исходное положение, но не учтена установка стартового стола и стола оператора, Н вр и **Расц.** на которые следует брать из пп. 2 и 3 соответственно.

§ В7-1-37. Монтаж трапа и лестницы к КПС-М

Состав работ

При сборке и установке трапа

1. Установка настила на опоры. 2. Выверка трапа с помощью уровня.

При сварке трапа

1. Приварка опор. 2. Приварка настила, стоек к настилу, листового железа между стойками, поручня и распорок.

При установке лестницы

Установка лестницы к трапу.

При сварке лестницы

Приварка лестницы к трапу.

Состав звена

При сборке и установке

Монтажник 4 разр.—2

» 3 » —1

При сварке

Электросварщик 5 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Измеритель	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж трапа к КПС-М	10 м	20 / 15—20	13 / 11—83	1
На каждый последующий метр добавлять	1 м	1,7 / 1—29	1,2 / 1—09	2
Установка и крепление лестницы к трапу	1 лестница	1,1 / 0—83,6	3,8 / 3—46	3
		а	б	№

§ В7-1-38. Монтаж установки для сортировки посылок (УСП)

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** предусмотрен монтаж УСП из отдельных узлов.

Стартовый стол, приводная станция, секции со шлюзовыми дверками, счетчики поступают собранными.

Стойки под секции, металлические настилы под транспортерную ленту, сливные лотки и магистральные трубы, поступают разобранными.

Состав работ

При монтаже УСП

1. Установка стартового стола. 2. Установка приводной станции. 3. Устройство временных опор под секции. 4. Установка и крепление секций к стартовому столу, приводной станции, между собой и к временным опорам. 5. Крепление к секциям стоек или подвесок с изготовлением их из угловой стали на месте монтажа. 6. Крепление секций стойками или подвесками к металлоконструкциям. 7. Снятие временных опор из-под секций. 8. Шаровое соединение труб. 9. Подсоединение дросселей и золотников. 10. Выверка каркаса УСП с установкой вибрационных прокладок под стойки.

11. Проверка герметичности шаровых соединений труб под давлением с включением гидросистемы и подачей масла. 12. Установка счетчиков с креплением. 13. Проверка работы дросселей, счетчиков, сбрасывателей грузов с подключением. 14. Сборка и установка настила под ленту с креплением к секциям. 15. Укладка ленты с раскаткой по роликам и затяжкой на барабаны. 16. Натяжка ленты с обработкой и соединением ее концов. 17. Регулировка противовеса (для натягивания ленты) с укорачиванием тросов и изменением балластной нагрузки. 18. Центровка ленты роликами, натяжными барабанами и противовесом. 19. Установка сливных лотков со стыкованием и креплением. 20. Установка ограждений.

При установке насосной станции к УСП

1. Установка и выверка станции. 2. Снятие фланца и электродвигателя. 3. Протирка бака ветошью. 4. Заливка масла в бак. 5. Установка фланца и электродвигателя. 6. Подсоединение насосной станции к гидросистеме. 7. Подключение. 8. Проверка работы насосной станции с гидросистемой и мест соединения труб под давлением.

Состав звена
Монтажник 5 разр.—1
» 4 » —2
» 3 » —1

Нормы времени и расценки на 1 установку, 1 станцию

Наименование работ	УСП на высоте, м, до		
	2	5	
Монтаж УСП с одной секцией	32,5 / 25—92	65 / 51—84	1
При монтаже УСП с большим количеством секций на каждую секцию добавлять	13 / 10—37	16 / 12—76	2
Установка насосной станции	17,5 / 13—96		3
	а	б	№

§ В7-1-39. Установка стартового стола

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** настоящего параграфа предусмотрена установка готового стартового стола массой до 800 кг.

При подъеме стартового стола на антресоль используется приспособление из швеллера и угловой стали.

Состав звена

При установке

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 2
» 3 » — 1

При сварке

Электросварщик 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование и состав работ	Установка и крепление	Сварка	
Установка стартового стола на полу с креплением к раме электросваркой	13,5 / 10—77	0,86 / 0—60,2	1
В том числе установка и крепление рамы к полу анкерными болтами	5,3 / 4—23	—	2
Подъем и установка стартового стола на антресоль с креплением к металлоконструкциям электросваркой	14,5 / 11—56	4,1 / 2—87	3
В том числе устройство приспособлений для подъема стартового стола и его разборка	2,3 / 1—83	1,9 / 1—33	4
	а	б	№

§ В7-1-40. Монтаж установки для сортировки бандеролей (УСБ-М)

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен:

монтаж установки для сортировки бандеролей (УСБ-М) на 40 направлений с двумя рабочими местами, двумя питателями, с двумя кнопками «стоп» и одним светильником, освещающим нижний ярус;

монтаж 8 и 12 дополнительных направлений.

В качестве накопителей служат бункера на верхнем ярусе и тележки на нижнем ярусе.

Состав работы

1. Установка натяжной, загрузочной и приводной станций. 2. Стыкование и крепление натяжной и загрузочной станций. 3. Стыковка промежуточных стоек-опор с загрузочной, приводной станциями и между собой при помощи уголков. 4. Установка, крепление и стыкование между собой промежуточных секций. 5. Крепление электромагнитов к промежуточным секциям и их проверка. 6. Крепление светильника. 7. Установка грузонесущих тележек и соединение звеньев цепи. 8. Натяжка грузонесущих цепей. 9. Крепление кронштейнов к стойке-опоре. 10. Сборка и крепление панелей сигнализации к кронштейнам. 11. Крепление крышек панелей сигнализации. 12. Сборка и установка лотков с креплением к ним клапанов, микропереключателей и отсекателей. 13. Крепление уголков для упора бункеров. 14. Крепление бункеров. 15. Крепление облицовок с карманами над бункерами. 16. Выверка УСБ по уровню. 17. Установка тележек-накопителей с проверкой хода сетки. 18. Сборка и установка загрузочных транспортеров. 19. Сборка и установка рабочих мест. 20. Установка и крепление поручней и лестниц к рабочим местам. 21. Крепление справочных лотков и щитов к столам оператора. 22. Установка приводной и натяжной станций питателя. 23. Стыковка промежуточных секций питателей с натяжной, приводной станциями и между собой. 24. Крепление спаренной стойки к промежуточным секциям. 25. Установка настила питателей, роликов, бортовых ограждений и облицовок. 26. Склейка ленты питателей. 27. Установка лотков от питателей к столам операторов.

Состав звена

Монтажник 6 разр. — 1
» 4 » — 2
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 установку

Наименование работ		Н. вр		Расц.	№
Монтаж УСБ-М на 40 направлений		500		417—50	1
В том числе	два рабочих места	38		31—73	2
	питатель с одной промежуточной секцией	44		36—74	3
	питатель с двумя промежуточными секциями	50		41—75	4
При монтаже УСБ-М с большим количеством направлений добавлять на количество направлений		8	52	43—42	5
		12	70	58—45	6

Продолжение

Наименование работ	Н вр.	Расц.	№
Установка одной дополнительной кнопки «стоп»	0,85	0—71	7
Установка одного дополнительного светильника	1,3	1—09	8

§ В7-1-41. Монтаж комплекса питания установок (КПУ)

Указание по применению норм

Н. вр. и **Расц.** предусмотрен монтаж комплекса питания установок на высоте до 5 м, состоящего из транспортера-питателя, транспортера-накопителя длиной 2 м, моторных групп, дополнительной секции транспортера-накопителя длиной до 0,7 м и приемного стола.

Состав работы

1. Установка рамы транспортера-питателя с подгонкой к оборудованию и креплением стойками к металлоконструкции. 2. Установка на раму транспортера-питателя с креплением натяжных барабанов, моторной группы, приводного и переходного роликов. 3. Укладка роликов с подгонкой и выверкой. 4. Раскатка, укладка ленты по роликам с затяжкой на барабаны. 5. Натяжка ленты с обработкой и соединением ее концов. 6. Установка каркаса транспортера-накопителя с подгонкой к транспортеру-питателю и крепление стойками к металлоконструкции. 7. Раскатка цепей по направляющим каркаса накопителя с креплением их концов. 8. Укладка и крепление роликов в кронштейнах цепей с перемещением цепей по направляющим. 9. Проверка и регулировка вращения роликов. 10. Подсоединение моторных групп к транспортеру-питателю и накопителю. 11. Крепление приемного стола к накопителю. 12. Установка и крепление ограждений.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1
» 2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 комплекс

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Монтаж КПУ	71	53—96	1

Продолжение

Наименование работ		Н. вр.	Расц.	№
В том числе	монтаж транспортера-питателя	19,5	14—82	2
	монтаж транспортера-накопителя	43,5	33—06	3
При монтаже транспортера-накопителя длиной более 2 м на каждую дополнительную секцию добавлять		19,5	14—82	4

§ В7-1-42. Установка пачковязальной, штемпелевальной и маркировальной машин

Нормы времени и расценки на 1 машину

Тип машины	Состав звена монтажников	Н. вр	Расц.	№
Штемпелевальная или маркировальная	*5 разр. — 1* *3 » — 1*	2,1	1—69	1
Пачковязальная		1,9	1—53	2

ГЛАВА 6. МОНТАЖ МАШИН ДЛЯ НАКАПЛИВАНИЯ

§ В7-1-43. Монтаж комплекса промежуточного накапливания (КПН-3)

Указания по применению норм

КПН-3 состоит из загрузочного и разгрузочного конвейеров, соединенных между собой гравитационным склизом.

Комплекс секционный—количество секций определяется задаваемым объемом накапливания или габаритами помещения, в котором устанавливается комплекс.

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрено:

1. Монтаж КПН-3 с девятью промежуточными секциями.

2. Установка дополнительных секций длиной до 2 м, включающих в себя дополнительные секции загрузочного и разгрузочного конвейеров и часть склиза, заключенного между ними.

Состав работы

1. Установка рам под приводные и натяжные станции. 2. Установка и крепление натяжных, приводных станций загрузочного и разгрузочного конвейеров к раме. 3. Установка и крепление стоек-рам, направляющих и стяжек. 4. Установка и крепление

досок к направляющим под цепь. 5. Установка деревянного настила под склиз с креплением. 6. Установка и крепление листового железа на деревянный настил. 7. Сборка цепи из отдельных звеньев. 8. Установка и крепление платформ. 9. Затяжка цепи. 10. Крепление бортовых ограждений, облицовок. 11. Установка и крепление ограничителя. 12. Выверка КПН-3.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 2
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 комплекс

Наименование работ		Н. вр.	Расц.	№
Монтаж комплекса промежуточного накапливания (КПН-3)		951	758—42	1
В том числе монтаж	загрузочного конвейера	420	334—95	2
	разгрузочного конвейера	450	358—88	3
	склиза	81	64—60	4
При монтаже КПН с большим количеством промежуточных секций на каждую дополнительную секцию добавлять		83	66—19	5

§ В7-1-44. Монтаж ленточного накопителя пачек печати (НПЛ)

Состав работы

1. Сборка, стыкование и крепление секций накопителя. 2. Крепление распорок в каркасе накопителя. 3. Установка моторной группы на готовом основании. 4. Установка приводного, грузового и натяжных барабанов. 5. Укладка роликов с креплением болтами. 6. Крепление настила под ленту в головной секции. 7. Укладка и раскатка ленты с разделкой ее концов. 8. Натяжка и сшивка ленты вручную. 9. Крепление кожуха и облицовок на головной секции. 10. Установка рабочего места с креплением к нему переходного лотка.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 накопитель

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Монтаж НПЛ с одной промежуточной секцией	68	52—70	1
В том числе установка рабочего места и переходного лотка	9	6—98	2
При монтаже НПЛ с большим количеством секций на каждую дополнительную секцию добавлять	7,4	5—74	3

§ В7-1-45. Монтаж накопителей напольных и гравитационных

Состав работы

При установке напольного накопителя

1. Вырезка отверстия в борту накопителя. 2. Установка накопителя с подгонкой и креплением к оборудованию. 3. Установка роликов в пазы выдвижной платформы накопителя с выверкой и регулировкой. 4. Крепление накопителя к полу фундаментными болтами.

При монтаже гравитационного накопителя на опорных рамах, стойках или подвесках

1. Сборка стоек или подвесок. 2. Сборка накопителя из отдельных секций с креплением их между собой. 3. Установка и крепление накопителя к опорным рамам, стойкам или подвескам. 4. Установка и крепление к накопителю блока сигнализации. 5. Выверка накопителя.

При монтаже механизированного гравитационного накопителя (НГМ)

1. Сборка каркаса накопителя. 2. Крепление секций и лотка к накопителю. 3. Крепление спаренных стоек к накопителю. 4. Установка роликов. 5. Подъем, установка и крепление накопителей между собой. 6. Крепление дверки к лотку со вставкой прокладки. 7. Крепление электромагнитов к дверке с их регулировкой.

При навешивании гасящего полотна

Навешивание гасящего полотна с креплением болтами.

Состав звена

Монтажник 5 разр — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 накопитель

Наименование работ	Накопители					
		гравитационные				
	напольный	на опорной раме	на стойках	на подвесках	механизированный (НГМ)	
Монтаж накопителя	6,9 / 5—52	14,5 / 11—60	17,5 / 14—00	21,5 / 17—20	41 / 32—80	1
В том числе сборка накопителя	—	8,4 / 6—72			27,5 / 22—00	2
Навешивание гасящего полотна	—	0,59 / 0—47,2				3
	а	б	в	г	д	№

ГЛАВА 7. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

§ В7-1-46. Сборка и установка переходных мостиков через транспортер

Нормы времени и расценки на 1 переходной мостик

Наименование и состав работ	Состав звена монтажников	Н вр	Расц.	№
Установка готового мостика 1. Установка готового мостика. 2. Выверка и крепление.	*4 разр. — 1* *3 » — 1*	2	1—49	1
Сборка и установка сборного мостика 1. Сборка мостика с установкой на готовое место и креплением. 2. Установка поручней и прорезиненных облицовок.		3,6	2—68	2

§ В7-1-47. Монтаж конструкций и антресолей

А. МОНТАЖ КОНСТРУКЦИЙ

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж конструкций под секции УСГ и УСП.

Односторонние конструкции монтируются со смотровой площадкой и ограждением, двухсторонние—без смотровой площадки.

Технические характеристики

Конструкции из швеллера № 12 собираются:

односторонняя — из стойки, стойки-рамы, опорной рамы, прогонников, стяжек, подкосов, откидного столика;

двухсторонняя — из двух стоек-рам, опорной рамы, прогонников, стяжек, двух откидных столиков.

Стойки, стойки-рамы—высотой 4,25 м.

Опорные рамы—длиной 2,1 м

Прогонники—длиной 1,4 м.

Конструкции из швеллера № 18 собираются:

односторонняя — из двух стоек, двух стоек-рам, опорной рамы, прогонников из швеллера и угловой стали, откидного столика;

двухсторонняя — из двух пар стоек-рам, опорной рамы, прогонников из швеллера и угловой стали и двух откидных столиков.

Стойки, стойки-рамы — высотой 4,25 м.

Опорные рамы — длиной 3,12 м.

Прогонники из швеллера—длиной 2 м и из угловой стали $40\times40\times100$ и $75\times75\times200$.

Подшивка из листовой стали или предохранительные сетки крепятся к установленным конструкциям.

Состав работ

При монтаже конструкций

1. Сборка и установка конструкций из стоек, стоек-рам с креплением к ним прогонников, подкосов и стяжек. 2. Установка и крепление опорных рам. 3. Выверка конструкций с установкой прокладок под стойки и креплением к полу фундаментными болтами.

При установке обшивки из листовой стали или предохранительной сетки

1. Крепление обшивки или предохранительной сетки с раскаткой, растяжкой, прошивкой швов, креплением болтами к металлоконструкции.

Состав звена

Монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 конструкцию, 1 м² предохранительной сетки, 1 м² обшивки

Наименование работ	Конструкция				
	односторонняя		двухсторонняя		
	из швеллера №				
	12	18	12	18	
Установка конструкции	6,7 / 5—36	8,2 / 6—56	7,5 / 6—00	9,3 / 7—44	1
Установка обшивки из листовой стали	0,43 / 0—34,4				2
Установка предохранительной сетки	0,61 / 0—48,8				3
	а	б	в	г	№

Б. МОНТАЖ АНТРЕСОЛЕЙ ПОД СТАРТОВЫЙ СТОЛ И ПРИВОДНУЮ СТАНЦИЮ УСП и УСГ

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж антресолей из швеллера № 18, собираемых из готовых опорных стоек высотой 4,25 м, прогонников боковых длиной 2 м, поперечных длиной 1 м или 3,12 м, рифленого железа (для настила и мостиков), ограждений из круглой и полосовой стали, лестницы и поручней.

Прогонники длиной 1 м (для настила и мостиков) изготовляются на месте монтажа.

Состав работ

При сборке и установке антресолей

1. Сборка каркаса антресоли из стоек, поперечных и долевых швеллерных прогонников с креплением болтами. 2. Устройство настила на антресоли и мостиках из рифленого железа. 3. Устройство ограждений и поручней из круглой и полосовой стали. 4. Выверка антресоли по осям и диагоналям. 5. Резка швеллера на заготовки.

При сварке антресолей

1. Прихватка электросваркой каркаса антресоли. 2. Сварка рам мостиков. 3. Приварка к каркасу антресоли рам мостиков и заготовок под настил. 4. Приварка ранее произведенных прихваток.

При сборке и установке лестницы

1. Установка лестницы. 2. Временное крепление лестницы. 3. Крепление лестницы к полу фундаментными болтами. 4. Снятие временного крепления. 5. Устройство к лестнице ограждения и поручня из круглой и полосовой стали.

При сварке лестницы

Крепление лестницы к антресоли сваркой

Таблица 2

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	При монтаже антресоли	При установке лестницы	При сварке
Монтажник 5 разр.	*1*	—	—
» 4 »	*1*	*1*	—
» 3 »	*1*	*1*	—
» 2 »	—	*1*	—
Электросварщик 5 разр	—	—	*1*

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 антресоль, 1 лестницу

Наименование работ		Сборка и установка	Сварка	
Монтаж антресолей	под приводную станцию	92 / **73—60**	34 / **30—94**	1
	под стартовый стол	116 / **92—80**	48,5 / **44—14**	2
Установка лестницы		6,4 / **4—54**	1,4 / **1—27**	3
		а	б	№

Примечание Устройство настила Н. вр. и **Расц.** не учтено и нормируется по сб Е-19 «Устройство полов».

В МОНТАЖ АНТРЕСОЛИ ПОД КПУ

Указания по применению норм

Н. вр. и **Расц.** данного параграфа предусмотрен монтаж антресолей из швеллера № 18, собираемых из готовых опорных стоек и рам, состоящих из трех или более секций.

Накладки из листовой стали толщиной 5 мм изготовляются на месте монтажа.

Состав работ

При сборке и установке

1. Сборка рамы антресоли из отдельных секций. 2. Изготовление накладок. 3. Установка и крепление стоек к раме. 4. Подъем и установка антресоли. 5. Крепление угловой стали к раме антресоли.

При сварке

1. Сварка рамы антресоли из отдельных секций. 2. Приварка накладок на стыках секций рамы с зачисткой мест приварки. 3. Приварка антресоли под КПУ к антресоли под стартовый стол. 4. Окончательная сварка стыков рамы и зачистка мест сварки.

Состав звена

При сборке и установке

Монтажник 5 разр. — 1

» 4 » — 1

» 3 » — 1

При сварке

Электросварщик 5 разр.

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 антресоль

Наименование работ	Сборка и установка	Сварка	
Монтаж антресоли со сборкой рамы из трех секций	27,5 / **22—00**	19 / **17—29**	1
При монтаже антресоли с большим количеством секций, на каждую секцию добавлять	9,2 / **7—36**	8,1 / **7—37**	2
	а	б	№

Примечание Н. вр. и **Расц.** не учтено и оплачивается отдельно устройство настила и крепление антресоли к полу.

§ В7-1-48. Операционные нормы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование и состав работ		Состав звена	Измеритель	Н вр	Расц.	№
Разметка осей транспортера		*Монтажник* *5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1*	1м транспортера	0,06	**0—04,8**	1
Установка напольной приводной станции с моторной группой, вмонтированной внутри ее		*То же*	1 станция	4,1	**3—28**	2
То же, подвесной приводной станции на	подвесках	*Монтажник* *5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	**То же**	9,8	**7—45**	3
	подвесках и кронштейнах		»	9	**6—84**	4
	подвесной раме		»	6	**4—56**	5
Установка напольной натяжной станции с	одним барабаном	*Монтажник* *5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1*	1 станция	2,4	**1—92**	6
	тремя барабанами		То же	4,2	**3—36**	7
Установка подвесной натяжной станции с тремя барабанами на	подвесках	*Монтажник* *5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	»	10,5	**7—98**	8
	подвесках и кронштейнах		»	9	**6—84**	9
	подвесной раме		»	6	**4—56**	10

Продолжение

Наименование и состав работ		Состав звена	Измеритель	Н вр	Расц.	№
Сборка стоек из	двух деталей	*Монтажник 5 разр — 1 4 » — 1 3 » — 1*	2 стойки	0,45	**0—36**	11
	трех деталей		То же	0,93	**0—74,4**	12
Установка роликов в кронштейны транспортеров	напольных	*То же*	10 роликов	0,65	**0—52**	13
	подвесных		То же	0,81	**0—64,8**	14
Снятие кронштейнов с транспортеров	напольных	*Монтажник 3 разр.*	10 кронштейнов	1,4	**0—98**	15
	подвесных		То же	1,9	**1—33**	16
Установка кронштейнов на напольные транспортеры	без сверления отверстий	*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	»	1,9	**1—42**	17
	со сверлением отверстий		»	2,3	**1—71**	18
Установка кронштейнов на подвесные транспортеры	без сверления отверстий	*То же*	»	2,7	**2—01**	19
	со сверлением отверстий		»	3,5	**2—61**	20
Снятие бортовых ограждений с транспортеров	напольных	*Монтажник 3 разр*	1 стык	0,41	**0—28,7**	21
	подвесных		То же	0,55	**0—38,5**	22
Установка бортовых ограждений с вырезкой отверстий и креплением к кронштейнам транспортеров	напольных	*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	1 стык	1,4	**1—04**	23
	подвесных	*Монтажник 5 разр. — 1 3 » — 1*	То же	1,9	**1—53**	24

Установка поддонов без крепления к транспортерам	напольным		*То же*	1 поддон	0,5	**0—40,2**	25
	подвесным			То же	0,56	**0—45,1**	26
Установка поддонов со сверлением отверстий и креплением к транспортерам	напольным			»	0,87	**0—70**	27
	подвесным			»	0,87	**0—70**	28
Установка защитных щитов на подвесных транспортерах			»	1 пара щитов	0,63	**0—50,7**	29
Установка защитных кожухов длиной до 1 м с креплением поясов в местах стыка к подвесным транспортерам с шириной ленты, мм		400—650	*Монтажник 4 разр — 1 3 » — 1 2 » — 1*	1 кожух	1,2	**0—85,2**	30
		800		То же	1,4	**0—99,4**	31
То же, кожуха длиной до 2 м, с шириной ленты, мм		400—650	*То же*	»	1,5	**1—07**	32
		800		»	1,7	**1—21**	33
Установка настила под транспортерную ленту	без сверления отверстий		*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	1 настил	0,52	**0—38,7**	34
	со сверлением отверстий			То же	1,1	**0—82**	35
Укладка ленты с раскаткой и затяжкой на ролики и барабаны транспортеров при длине транспортера до 10 м		напольных	*Монтажник 4 разр. — 2 3 » — 1*	1 м ленты	0,09	**0—06,8**	36
		подвесных	*Монтажник 4 разр. — 2 3 » — 1 2 » — 1*	То же	0,11	**0—08**	37

Продолжение

Наименование и состав работ			Состав звена	Измеритель	Н вр.	Расц.	№
Соединение концов ленты с их обработкой, установкой и последующим снятием приспособлений на транспортерах	напольных	крепление типа «аллигатор»	*Монтажник 5 разр. — 1 3 » — 1*	1 м ширины ленты	2,2	**1—77**	38
		замком на заклепках		То же	4,5	**3—62**	39
		склейкой		1 м^2 ленты	8,2	**6—60**	40
		сыромятными ремнями	*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	1 м ширины ленты	4,4	**3—28**	41
	подвесных	сыромятными ремнями	*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	1 м ширины ленты	4,4	**3—28**	42
		крепление типа «аллигатор»	*Монтажник 5 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 1*	То же	2,7	**2—03**	43
		замком на заклепках		»	4,5	3—38	44
		склейкой		1 м^2 ленты	9,3	**6—98**	45
Изготовление кронштейнов из угловой стали с разметкой, резкой ручной ножовкой, опиловкой концов, размер стали, мм	50×50×6		*Монтажник 3 разр.*	10 кронштейнов	1,7	**1—19**	46
	100×100×10			То же	2,6	**1—82**	47

Установка и приварка кронштейнов без подпор с разметкой, зачисткой мест приварки, обработкой швов при положении шва	горизонтальном	установка	*Монтажник 3 разр.*	»	0,62	**0—43,4**	48
		сварка	*Электросварщик 4 разр.*	»	2,5	**1—98**	49
	потолочном	установка	*Монтажник 3 разр.*	»	0,61	**0—42,7**	50
		сварка	*Электросварщик 4 разр*	»	2,8	**2—21**	51
То же, с подпорами и подвесками		установка	*Монтажник 3 разр.*	»	0,8	**0—56**	52
		сварка	*Электросварщик 4 разр.*	»	8,8	**6—95**	53
Изготовление стоек из угловой стали с разметкой, резкой ручной ножовкой, сборкой, креплением болтами и сваркой из количества деталей	1	сборка	*Монтажник 4 разр*	10 стоек	0,87	**0—68,7**	54
		сварка	*Электросварщик 3 разр.*	То же	0,1	**0—07**	55
	2	сборка	*Монтажник 4 разр.*	»	2,5	1—98	56
		сварка	*Электросварщик 3 разр.*	»	1,1	**0—77**	57
	3	сборка	*Монтажник 4 разр.*	»	5,3	**4—19**	58
		сварка	*Электросварщик 3 разр.*	»	1,3	**0—91**	59

Продолжение

Наименование и состав работ			Состав звена	Измеритель	Н вр.	Расц.	№
Установка стоек с креплением болтами к	транспортерам		*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	10 стоек	2	**1—49**	60
	металлоконструкциям			То же	2,3	**1—71**	61
Приварка траверс к металлоконструкциям с зачисткой мест приварки, обработкой швов			*Электросварщик 4 разр.*	10 траверс	2,4	**1—90**	62
Установка подвесок в готовые отверстия потолочных перекрытий с выверкой расстояния между отверстиями	собранных		*Монтажник 4 разр. — 1 3 » — 1*	10 подвесок	1,9	**1—42**	63
	с разборкой и сборкой			То же	3,7	**2—76**	64
Сборка и крепление подвесок к металлоконструкциям			*То же*	»	7,6	**5—66**	65
Установка винтовой стяжки к подвесным транспортерам с креплением и регулировкой ее на нужную длину			*Монтажник 5 разр — 1 3 » — 1*	1 стяжка	1,8	**1—45**	66
Переделка двух бортовых ограждений для некратного места со снятием и последующей установкой их и кронштейнов			*Монтажник 5 разр. — 1 3 » — 1*	1 некратное место	6,3	**5—07**	67
Перемещение смонтированного транспортера на место установки			*Монтажник 5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1*	10 м	0,9	**0—72**	68
Установка рам подвесных транспортеров для секций с креплением к	закладным деталям	установка	*Монтажник 4 разр. — 1 2 » — 1*	1 рама	0,94	**0—67,2**	69

		сварка	*Электросварщик 4 разр.*	То же	0,52	**0—41**	70
	закладным деталям подвесками, потолочным балкам кронштейнами	установка	*Монтажник 4 разр — 1 2 » — 1*	»	0,6	**0—42,9**	71
		сварка	*Электросварщик 4 разр*	»	1,3	**1—03**	72
Установка рам подвесных транспортеров для натяжной или приводной станций с креплением к	закладным деталям	установка	*Монтажник 4 разр. — 1 2 » — 1*	»	1,4	**1—00**	73
		сварка	*Электросварщик 4 разр.*	»	1,1	**0—86,9**	74
	закладным деталям подвесками, потолочным балкам кронштейнами	установка	*Монтажник 4 разр. — 1 2 » — 1*	»	1,9	**1—36**	75
		сварка	*Электросварщик 4 разр.*	»	0,58	**0—45,8**	76
Установка выносной моторной группы на		фундаменте	*Монтажник 5 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1*	1 моторная группа	1,8	**1—44**	77
		стойках		То же	3,8	**3—04**	78
Снятие или установка ограждения с моторной группы			*Монтажник 3 разр.*	10 ограждений	1,1	**0—77**	79

Издание официальное

Минсвязи СССР

ВНиР

СБОРНИК В7. МОНТАЖ ОБОРУДОВАНИЯ СВЯЗИ
ВЫП. 1. ПОЧТОВАЯ СВЯЗЬ

Редактор издательства *Л. Б. Беланова*
Технический редактор *Г. Н. Ганичева*
Корректор *Т. А. Мартыненко*

Н/К

Сдано в набор 24.09.87 Подписано в печать 15.10.87 Форм. 60×90 1/16
Бум. газетная Гарнитура литературная Офсетная печать
Объем 4,0 п. л. Кр.-отт. 4,375 Уч.-изд. л. 3,90
Тираж 27 000 экз. Зак. тип. № 1320 Изд. № 2371 Цена 20 коп.

gost.e-ecolog.ru

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