

Министерство монтажных
и специальных строительных работ СССР

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНиР

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

Сборник В5

**ИЗГОТОВЛЕНИЕ
ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ
ДЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ
УСТАНОВОК
И СРЕДСТВ АВТОМАТИЗАЦИИ**

Выпуск 1

**Электротехнические
и опорные конструкции**

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

Утверждены Министерством монтажных и специальных строительных работ СССР 16 декабря 1986 г. № 417 по согласованию с ЦК профсоюза рабочих строительства и промышленности строительных материалов и Центральным бюро нормативов по труду в строительстве при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях Министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

ВНИР. Сб. В5. Изготовление деталей и узлов для электрических установок и средств автоматизации. Вып. 1. Электротехнические и опорные конструкции. Минмонтажспецстрой СССР.—М.: Прейскурантиздат, 1987, 40 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 Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательскими станциями № 9 и 18 Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована со Всесоюзным научно-исследовательским институтом «Проектэлектромонтаж». Ведущие исполнители: В. Н. Золотухин (ЦНИБ), Т. Д. Комиссарчук (НИС—9), С. Ф. Луковников (НИС—18).

Исполнители: С. П. Токмакова (НИС—18), Н. А. Игнатова (НИС—9), Н. А. Хамидулина (ЦНИБ), И. Н. Долгов (ВНИИ «Проектэлектромонтаж»).

Ответственный за выпуск В. Т. Силантьева (ЦНИБ)

ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
Вводная часть	2
Глава 1. Заготовительные работы	
§ В5-1-1. Разметка стали	3
§ В5-1-2. Обработка круглой стали	4
§ В5-1-3. Обработка полосовой стали и монтажной перфорированной полосы	8
§ В5-1-4. Обработка монтажного профиля	11
§ В5-1-5. Обработка угловой стали	13
§ В5-1-6. Обработка швеллерной стали	16
§ В5-1-7. Обработка листовой стали	17
§ В5-1-8. Вырубка и вырезка отверстий в листовой стали по разметке	19
§ В5-1-9. Вырезка отверстий в панелях изделий из металла	20
§ В5-1-10. Пробивка отверстий в деталях из угловой и полосовой стали на приводном прессе	20
§ В5-1-11. Сверление отверстий в деталях из полосовой, угловой, швел- лерной и листовой стали на сверлильном станке	21
§ В5-1-12. Сверление отверстий в стальных конструкциях электросвер- лилкой	22
§ В5-1-13. Нарезание резьбы на болтах и шпильках	23
§ В5-1-14. Нарезание резьбы метчиком в деталях и конструкциях	24
Глава 2. Сборка конструкций	
§ В5-1-15. Сборка электроконструкций из готовых деталей	25
§ В5-1-16. Крепление болтами или винтами	28
§ В5-1-17. Обработка мест сварки собранных конструкций	29
Глава 3. Электросварочные работы	
Техническая часть	
§ В5-1-18. Ручная электродуговая сварка листовой стали толщиной до 3 мм	30
§ В5-1-19. Электроконтактная сварка	30
§ В5-1-20. Ручная электродуговая сварка круглой стали	31
§ В5-1-21. Ручная электродуговая сварка полосовой стали и монтажной перфорированной полосы	32
§ В5-1-22. Ручная электродуговая сварка угловой стали	32
§ В5-1-23. Ручная электродуговая сварка швеллерной стали	33
Глава 4. Обработка изоляционных материалов	
Техническая часть	
§ В5-1-24. Резка дисковой пилой	34
§ В5-1-25. Сверление отверстий на станке	34
§ В5-1-26. Вырезка круглых отверстий резцами на станке	35
§ В5-1-27. Вырезка отверстий сверлением по контуру	36
§ В5-1-28. Снятие фасок на ребрах плиток	37
Глава 5. Разные работы	
§ В5-1-29. Окрашивание металлических деталей и изделий	37
§ В5-1-30. Окрашивание асбестоцементных плиток окунанием	38
§ В5-1-31. Прочие работы	39

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящий выпуск содержит операционные нормы времени и расценки на:

изготовление деталей из листовой и профильной стали (полосовой, круглой, угловой, швеллерной и монтажного профиля); сборку конструкций из этих деталей при помощи электросварки или метизов, обработку мест сварки; электросварку; обработку электроизоляционных материалов; окрашивание некоторых изделий и прочие работы.

2. Нормами настоящего сборника предусматривается изготовление электромонтажных заготовок, конструкций и деталей, отвечающих требованиям Правил устройства электрических установок (ПУЭ), строительных норм и правил (СНиП).

3. Нормами и расценками выпуска учитывается выполнение работ в мастерских электромонтажных заготовок, имеющих следующее технологическое оборудование:

валцы ВПШ, пресс-ножницы приводные комбинированные типа С, прессы ПН, обдирочно-шлифовальные станки различных марок, приводные станки с корундовыми дисками—при обработке профильной стали;

ножницы гильотинные НТ, пресс-ножницы, приспособления для резки листового металла ПРМ, листогибочные станки ЛС, кромкогибочные прессы различных типов, рычажные ножницы и прессы—при обработке листовой стали;

электросварочные аппараты для ручной электродуговой сварки, машины точечной сварки МТМ или МТПР и сварочные пистолеты—при сварочных работах;

прессы ПН, пресс-ножницы комбинированные ПРК, сверлильные станки различных типов, прессы для пробивки отверстий в панелях—при пробивке, вырубке, сверлении или вырезке отверстий в стальных деталях, панелях и коробах;

дисковые пилы ПД, сверлильные станки различных типов, обдирочно-шлифовальные станки—при обработке изоляционных материалов;

обдирочные станки, электрошлифовальные машины переносные или с гибким валом—при обработке мест сварки;

ручные краскораспылители различных типов—при окрашивании.

4. Нормами предусматривается выполнение слесарных работ электрослесарями, электросварочных—электросварщиками, окрашивание деталей и изделий—малярами.

5. Составы работ в сборнике даны с указанием только основных работ (операций). Все второстепенные операции, являющиеся неотъемлемой частью технологического процесса, нормами учтены и в составах работ, как правило, не упоминаются.

6. Нормами выпуска учтены затраты времени на: получение задания, изучение чертежей, подготовку рабочего места, получение и доставку к рабочему месту вспомогательных материалов, приспособлений и инструмента, смену инструмента в процессе работы, сдачу готовой продукции, приведение в порядок рабочего места в конце смены;

доставку к рабочему месту материалов, изделий и оборудования на расстояние до 15 м, подачу, установку этих материалов на место обработки, уборку готовой продукции после обработки и складирование в рабочей зоне;

включение, отключение станков и электрифицированных инструментов, установку и уборку приспособлений, перемещение в рабочей зоне инструментов, приспособлений, материалов, деталей и оборудования в процессе обработки или изготовления; присоединение и отключение от сети электросварочных аппаратов и машин, регулировку тока, прихватку при сборке изделий, зачистку слоев шва при многослойных швах;

отдых и личные надобности.

7. Нормами и расценками выпуска не учтены и оплачиваются отдельно следующие работы:

установка, наладка и смена штампов;

исправление дефектов в оборудовании, изделиях, конструкциях и деталях, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировке и хранении;

Распаковка и доставка материалов и изделий со складов при мастерских в рабочую зону и транспортировка готовой продукции в месте складирования или погрузки.

8. При выполнении работ в мастерских электромонтажных заготовок, оснащенных технологическими линиями, нормы времени и расценки на обработку стали умножать на 0,9 (ВЧ-1).

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 соответствующему выпуску и разделу ЕТКС.

Глава I. ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

§ В5-1-1. Разметка стали

Электрослесарь 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 разметок

Наименование работ			Н.вр.	Расц.	№
Разметка и кернение мест сверления, вырезки или пробивки отверстий	профильной стали	при изготовлении конструкции	0,48	0—37,9	1
		на установленных конструкциях	0,65	0—51,4	2
	листовой стали	при изготовлении конструкции	0,62	0—49	3
Разметка мест рубки, резки и изгибания	профильной стали		0,5	0—39,5	4
	листовой стали		0,54	0—42,7	5

§ В5-1-2. Обработка круглой стали

А Рубка на приводном станке по готовой разметке, шаблону или упору

Т а б л и ц а 1

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Диаметр стали, мм	
	до 16	св. 16
<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	<i>1</i>	<i>1</i>
» 2 »	—	<i>1</i>

Нормы времени и расценки на 100 отрезков

Диаметр стали, мм, до	Длина отрезков, мм, до									
	250	500	750	1000	1500	2000	2500	3500	4500	
5	$\frac{0,23}{0-18,2}$	$\frac{0,26}{0-22,1}$	$\frac{0,32}{0-25,3}$	$\frac{0,34}{0-26,0}$	$\frac{0,39}{0-30,8}$	$\frac{0,42}{0-33,2}$	$\frac{0,45}{0-35,6}$	$\frac{0,5}{0-39,5}$	$\frac{0,54}{0-42,7}$	1
6	$\frac{0,25}{0-19,8}$	$\frac{0,3}{0-23,7}$	$\frac{0,34}{0-26,9}$	$\frac{0,37}{0-29,2}$	$\frac{0,42}{0-33,2}$	$\frac{0,46}{0-36,3}$	$\frac{0,49}{0-38,7}$	$\frac{0,54}{0-42,7}$	$\frac{0,59}{0-46,6}$	2
8	$\frac{0,28}{0-22,1}$	$\frac{0,34}{0-26,9}$	$\frac{0,39}{0-30,8}$	$\frac{0,42}{0-33,2}$	$\frac{0,48}{0-37,9}$	$\frac{0,52}{0-41,1}$	$\frac{0,56}{0-44,2}$	$\frac{0,62}{0-49}$	$\frac{0,67}{0-52,9}$	3
10	$\frac{0,31}{0-24,5}$	$\frac{0,38}{0-30}$	$\frac{0,43}{0-34}$	$\frac{0,47}{0-37,1}$	$\frac{0,53}{0-41,9}$	$\frac{0,58}{0-45,8}$	$\frac{0,62}{0-49}$	$\frac{0,68}{0-53,7}$	$\frac{0,74}{0-58,5}$	4
12	$\frac{0,34}{0-26,9}$	$\frac{0,41}{0-32,4}$	$\frac{0,47}{0-37,1}$	$\frac{0,51}{0-40,3}$	$\frac{0,58}{0-45,8}$	$\frac{0,63}{0-49,8}$	$\frac{0,67}{0-52,9}$	$\frac{0,74}{0-58,5}$	$\frac{0,8}{0-63,2}$	5
16	$\frac{0,38}{0-30}$	$\frac{0,47}{0-37,1}$	$\frac{0,53}{0-41,9}$	$\frac{0,58}{0-45,8}$	$\frac{0,65}{0-51,4}$	$\frac{0,71}{0-56,1}$	$\frac{0,76}{0-60}$	$\frac{0,84}{0-66,4}$	$\frac{0,91}{0-71,9}$	6
20	$\frac{0,42}{0-30}$	$\frac{0,52}{0-37,2}$	$\frac{0,59}{0-42,2}$	$\frac{0,62}{0-44,3}$	$\frac{0,72}{0-51,5}$	$\frac{0,79}{0-56,5}$	$\frac{0,84}{0-60,1}$	$\frac{0,99}{0-70,8}$	$\frac{1}{0-71,5}$	7

Диаметр стали, мм, до	Длина отрезков, мм, до									№
	250	500	750	1000	1500	2000	2500	3500	4500	
30	$\frac{0,5}{0-35,8}$	$\frac{0,62}{0-44,3}$	$\frac{0,71}{0-50,8}$	$\frac{0,77}{0-55,1}$	$\frac{0,87}{0-62,2}$	$\frac{0,94}{0-67,2}$	$\frac{1}{0-71,5}$	$\frac{1,1}{0-78,7}$	$\frac{1,2}{0-85,8}$	8
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

Б. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

Таблица 3

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Диаметр стали, мм, до								№	
			5	6	8	10	12	14	16	18		20
Правка вручную на плите	3 разр.	100 м	$\frac{1}{0-70}$		$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1,7}{1-19}$	$\frac{2,2}{1-54}$	$\frac{2,5}{1-75}$	$\frac{2,9}{2-03}$	$\frac{3,3}{2-31}$	1
Правка стали, поставляемой в мотках, с помощью электролебедки	4 разр.	То же	$\frac{0,78}{0-61,6}$	$\frac{0,84}{0-66,4}$	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{1,8}{1-42}$	$\frac{2,1}{1-60}$	2

Снятие заусенцев с торцов на обдирочном станке		3 разр.	100 торцов	$\frac{0,14}{0-09,8}$		$\frac{0,17}{0-11,9}$	$\frac{0,22}{0-15,4}$	$\frac{0,29}{0-20,3}$	$\frac{0,37}{0-25,9}$	$\frac{0,45}{0-31,5}$	$\frac{0,54}{0-37,8}$	$\frac{0,61}{0-42,7}$	3
Гибка вручную по шаблону или на оправке	под углом	1 разр.	100 гибов	$\frac{0,66}{0-52,1}$	$\frac{0,78}{0-61,6}$	$\frac{0,92}{0-72,7}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{2}{1-58}$	$\frac{2,4}{1-90}$	$\frac{3}{2-37}$	$\frac{3,5}{2-77}$	4
	хомутобразно		То же	$\frac{0,95}{0-75,1}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{2,3}{1-82}$	$\frac{2,9}{2-29}$	$\frac{3,6}{2-84}$	$\frac{4,2}{3-32}$	$\frac{4,7}{3-71}$	$\frac{5,3}{4-19}$	5
	крюкообразно		»	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{1,9}{1-50}$	$\frac{2,6}{2-05}$	$\frac{3,5}{2-77}$	$\frac{4,4}{3-48}$	$\frac{5,4}{4-27}$	$\frac{6,3}{4-98}$	$\frac{7,3}{5-77}$	$\frac{8,3}{6-56}$	6
	в кольцо диаметром до 100 мм		100 колец	$\frac{3,6}{2-84}$	$\frac{3,7}{2-92}$	$\frac{4}{3-16}$	$\frac{4,6}{3-63}$	$\frac{4,7}{3-71}$	$\frac{5}{3-95}$	$\frac{5,2}{4-11}$	$\frac{5,5}{4-35}$	$\frac{6}{4-74}$	7
Заершение или расплющивание концов зубилом		3 разр.	100 концов	$\frac{0,86}{0-60,2}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,5}{1-05}$		$\frac{1,8}{1-26}$	$\frac{2}{1-40}$	$\frac{2,3}{1-61}$	$\frac{2,6}{1-82}$	$\frac{2,9}{2-03}$	8
				а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

§ В5-1-3. Обработка полосовой стали и монтажной перфорированной полосы

А. РУБКА ПО РАЗМЕТКЕ, ШАБЛОНУ ИЛИ УПОРУ

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 отрезков

Способ исполнения	Состав звена электро-слесарей	Сечение полосы, мм, до	Длина отрезков, мм, до									№
			250	500	750	1000	1500	2000	2500	3500	4500	
На приводном станке	4 разр.	20×4	$\frac{0,17}{0-13,4}$	$\frac{0,27}{0-21,3}$	$\frac{0,35}{0-27,7}$	$\frac{0,43}{0-34}$	$\frac{0,56}{0-44,2}$	$\frac{0,68}{0-53,7}$	$\frac{0,79}{0-62,4}$	$\frac{0,99}{0-78,2}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	1
		25×4	$\frac{0,23}{0-16,2}$	$\frac{0,28}{0-22,1}$	$\frac{0,4}{0-31,6}$	$\frac{0,56}{0-44,2}$	$\frac{0,76}{0-60}$	$\frac{0,99}{0-78,2}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{2,2}{1-74}$	2
		45×5	$\frac{0,26}{0-20,5}$	$\frac{0,39}{0-30,8}$	$\frac{0,54}{0-42,7}$	$\frac{0,66}{0-52,1}$	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{2}{1-58}$	$\frac{3,3}{2-61}$	3
	4 разр.—1 2 > —1	80×8	$\frac{0,43}{0-30,7}$	$\frac{0,6}{0-42,9}$	$\frac{0,79}{0-56,5}$	$\frac{0,95}{0-67,9}$	$\frac{1,4}{1-00}$	$\frac{1,7}{1-22}$	$\frac{2,3}{1-64}$	$\frac{2,7}{1-93}$	$\frac{4,3}{3-07}$	4
			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

Б. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ		Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Сечение стали, мм, до								
				25×4	30×4	40×4	45×5	50×6	60×8	80×8		100×10
Правка вручную	на плоскость и ребро	3 разр.	100 м	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{1,7}{1-19}$	$\frac{2,1}{1-47}$	$\frac{2,6}{1-82}$	$\frac{3}{2-10}$	$\frac{3,5}{2-45}$	$\frac{3,8}{2-66}$	$\frac{4,4}{3-08}$	1
	после рубки, пробивки, вырубки отверстий		То же	$\frac{0,72}{0-50,4}$	$\frac{0,86}{0-60,2}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{1,7}{1-19}$	—	—	2
Обработка торцов на обдирочном станке	100 торцов		$\frac{0,24}{0-16,8}$	$\frac{0,34}{0-23,8}$	$\frac{0,38}{0-26,6}$	$\frac{0,49}{0-34,3}$	$\frac{0,54}{0-37,8}$	$\frac{0,58}{0-40,6}$	3			
Гибка вручную	на плоскость под углом	4 разр.	100 гибов	$\frac{0,68}{0-53,7}$	$\frac{0,81}{0-64}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{2,2}{1-74}$	—	—	—	4
	на плоскость хомутообразно в приспособлении		То же	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{2,1}{1-66}$	$\frac{3,6}{2-84}$	$\frac{5,3}{4-19}$	—	—	—	5

Наименование работ		Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Сечение стали, мм, до								№
				25×4	30×4	40×4	45×5	50×6	60×8	80×8	100×10	
	штопорооб- разно	4 разр.	100 гибов	$\frac{0,63}{0-49,8}$	$\frac{0,89}{0-70,3}$	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{1,8}{1-42}$	$\frac{2,8}{2-21}$	—	—	—	6
	на ребро под углом		То же	$\frac{4,2}{3-32}$	$\frac{4,8}{3-79}$	$\frac{5,8}{4-58}$	$\frac{6}{4-74}$	$\frac{7}{5-53}$	—	—	—	7
Гибка на плоскость на листо- гибочном, кромкогибочном станках		4 разр.	100 гибов	$\frac{0,18}{0-14,2}$		$\frac{0,22}{0-17,4}$	$\frac{0,25}{0-19,8}$	$\frac{0,29}{0-22,9}$	$\frac{0,37}{0-29,2}$		$\frac{0,4}{0-31,6}$	8
				а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ В5-1-4. Обработка монтажного профиля

Состав звена

При резке и рубке электрослесарь 4 разр.
При снятии заусенцев электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 отрезков, 100 торцов

Наименование работ	Профиль	Сече- ние, мм	Длина отрезков, мм, до				
			250	500	750	1000	
Резка по готовой разметке, шаблону или упору на приводном станке, с корундовым диском	К-101	10×26	$\frac{0,44}{0-34,8}$	$\frac{0,56}{0-44,2}$	$\frac{0,68}{0-53,7}$	$\frac{0,8}{0-63,2}$	1
	К-108	20×40	$\frac{0,51}{0-40,3}$	$\frac{0,63}{0-49,8}$	$\frac{0,75}{0-59,3}$	$\frac{0,87}{0-68,7}$	2
	К-110	40×80	$\frac{0,8}{0-63,2}$	$\frac{0,9}{0-71,1}$	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	3
	К-225	40×80	$\frac{0,69}{0-54,5}$	$\frac{0,76}{0-60}$	$\frac{0,85}{0-67,2}$	$\frac{0,94}{0-74,3}$	4
	К-235 К-240	30×60	$\frac{0,52}{0-41,1}$	$\frac{0,61}{0-48,2}$	$\frac{0,69}{0-54,5}$	$\frac{0,77}{0-60,8}$	5
	К-347	20×30	$\frac{0,38}{0-30}$	$\frac{0,46}{0-36,3}$	$\frac{0,55}{0-43,5}$	$\frac{0,64}{0-50,6}$	6
	К-236	40×56	$\frac{0,42}{0-33,2}$	$\frac{0,54}{0-42,7}$	$\frac{0,67}{0-52,9}$	$\frac{0,78}{0-61,6}$	7
	К-238	30×68	$\frac{0,93}{0-73,5}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,4}{1-11}$	8
	К-239	60×97	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{1,8}{1-42}$	9

Наименование работ	Профиль	Сечение, мм	Длина отрезков, мм, до				
			250	500	750	1000	
Рубка на приводном прессе по разметке, шаблону или упору	К-225	40×80	$\frac{0,5}{0-39,5}$	$\frac{0,6}{0-47,4}$	$\frac{0,69}{0-54,5}$	$\frac{0,78}{0-61,6}$	10
	$\frac{К-235}{К-240}$	30×60	$\frac{0,44}{0-34,8}$	$\frac{0,54}{0-42,7}$	$\frac{0,62}{0-49}$	$\frac{0,72}{0-56,9}$	11
	К-347	20×30	$\frac{0,31}{0-24,5}$	$\frac{0,4}{0-31,6}$	$\frac{0,49}{0-38,7}$	$\frac{0,59}{0-46,6}$	12
	К-236	40×56	$\frac{0,4}{0-31,6}$	$\frac{0,44}{0-34,8}$	$\frac{0,52}{0-41,1}$	$\frac{0,64}{0-50,6}$	13
	К-238	30×68	$\frac{0,35}{0-27,7}$	$\frac{0,47}{0-37,1}$	$\frac{0,59}{0-46,6}$	$\frac{0,71}{0-56,1}$	14
	К-239	60×97	$\frac{0,45}{0-35,6}$	$\frac{0,57}{0-45}$	$\frac{0,69}{0-54,5}$	$\frac{0,81}{0-64}$	15
Снятие заусенцев на обдирочном станке с торцов после резки	Всех видов		$\frac{0,31}{0-21,7}$				16
			а	б	в	г	№

§ В5-1-5. Обработка угловой стали

А. РУБКА НА ПРИВОДНОМ СТАНКЕ ПО РАЗМЕТКЕ, УПОРУ ИЛИ ШАБЛОНУ

Состав звена
 Электрослесарь 4 разр. — 1
 „ 2 „ — 1

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 отрезков

Сечение полки, мм, до	Длина отрезков, мм, до									
	250	500	750	1000	1500	2000	2500	3500	4500	
40×4	$\frac{0,52}{0-37,2}$	$\frac{0,67}{0-47,9}$	$\frac{0,86}{0-61,5}$	$\frac{1}{0-71,5}$	$\frac{1,4}{1-00}$	$\frac{1,7}{1-22}$	$\frac{2,2}{1-57}$	$\frac{2,7}{1-93}$	$\frac{3,9}{2-79}$	1
75×8	$\frac{1,3}{0-93}$	$\frac{1,5}{1-07}$	$\frac{1,7}{1-22}$	$\frac{1,9}{1-36}$	$\frac{2,3}{1-64}$	$\frac{2,7}{1-93}$	$\frac{3,2}{2-29}$	$\frac{3,7}{2-65}$	$\frac{4,5}{3-22}$	2
80×8	$\frac{1,4}{1-00}$	$\frac{1,6}{1-14}$	$\frac{1,8}{1-29}$	$\frac{2}{1-43}$	$\frac{2,4}{1-72}$	$\frac{2,9}{2-07}$	$\frac{3,4}{2-43}$	$\frac{4}{2-86}$	$\frac{4,9}{3-50}$	3
90×9	$\frac{1,8}{1-29}$	$\frac{2}{1-43}$	$\frac{2,2}{1-57}$	$\frac{2,4}{1-72}$	$\frac{2,8}{2-00}$	$\frac{3,2}{2-29}$	$\frac{3,7}{2-65}$	$\frac{4,4}{3-15}$	$\frac{5,3}{3-79}$	4
100×10	$\frac{2,2}{1-57}$	$\frac{2,4}{1-72}$	$\frac{2,6}{1-86}$	$\frac{2,8}{2-00}$	$\frac{3,3}{2-36}$	$\frac{3,7}{2-65}$	$\frac{4}{2-86}$	$\frac{4,8}{3-43}$	$\frac{5,7}{4-08}$	5
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	№

Б. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ		Состав звена электро-слесарей	Измеритель	Сечение полки, мм, до							
				25×4	40×4	50×5	63×6	80×8	90×9		100×10
Правка	на станке	4 разр.	100 м	$\frac{1,7}{1-34}$			$\frac{2,3}{1-82}$	$\frac{3,3}{2-61}$	$\frac{4}{3-16}$	$\frac{5,4}{4-27}$	1
	вручную	3 разр.	То же	$\frac{1,8}{1-26}$	$\frac{3,2}{2-24}$	$\frac{4,5}{3-15}$	$\frac{5,4}{3-78}$	$\frac{6,3}{4-41}$	$\frac{6,8}{4-76}$	$\frac{7,2}{5-04}$	2
Вырубка прямоугольника, треугольника или срез полки наискось на станке		4 разр.	100 шт.	$\frac{0,5}{0-39,5}$	$\frac{0,7}{0-55,3}$	$\frac{0,9}{0-71,1}$	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{1,9}{1-50}$	$\frac{2,1}{1-66}$	3
Правка после вырубки полок и отверстий вручную		3 разр.	100 м	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{2,2}{1-54}$	$\frac{3,1}{2-17}$	$\frac{3,9}{2-73}$	$\frac{4,7}{3-29}$	$\frac{5}{3-50}$		4
Рубка и разведение концов	зубилом вручную		100 концов	$\frac{0,96}{0-67,2}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{2,1}{1-47}$	—	—	—	—	5
	на пресс-ножницах	4 разр.	То же	—	—	—	$\frac{2,7}{2-13}$	$\frac{3,3}{2-61}$	$\frac{3,6}{2-84}$	$\frac{4,4}{3-48}$	6

Снятие заусенцев с торцов на обдирочном станке	3 разр.	100 торцов	$\frac{0,43}{0-30,1}$	$\frac{0,61}{0-42,7}$	$\frac{0,7}{0-49}$	$\frac{0,91}{0-63,7}$	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,3}{0-91}$	7
Гибка под углом в местах вырубов по шаблону вручную	4 разр.	100 гибов	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{2,8}{2-21}$	$\frac{4,1}{3-24}$	$\frac{5}{3-95}$	$\frac{8,5}{6-72}$	$\frac{10}{7-90}$	$\frac{11,5}{9-09}$	8
Маркировка заготовок	То же	100 заготовок	$\frac{0,65}{0-51,4}$							9
			а	б	в	г	д	е	ж	№

§ В5-1-6. Обработка швеллерной стали

А. РУБКА НА ПРИВОДНОМ СТАНКЕ ПО ГОТОВОЙ РАЗМЕТКЕ, ШАБЛОНУ ИЛИ УПОРУ

Состав звена
 Электрослесарь 4 разр. — 1
 » 2 » — 1

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 отрезков

№ профиля	Длина отрезков, мм, до							
	250	500	750	1000	1500	2000	2500	3500
8	$\frac{0,93}{0-66,5}$	$\frac{1,3}{0-93}$	$\frac{1,6}{1-14}$	$\frac{1,8}{1-29}$	$\frac{2,3}{1-64}$	$\frac{2,7}{1-93}$	$\frac{3}{2-15}$	$\frac{3,3}{2-36}$
	а	б	в	г	д	е	ж	з

Б. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 м, 100 торцов

Наименование работ		Состав звена электрослесарей	№ профиля, до			
			10	16	22	
Правка	на станке	4 разр.—1 2 » —1	$\frac{1,5}{1-07}$	$\frac{2,1}{1-50}$	$\frac{2,9}{2-07}$	1
	на ручном винтовом прессе	То же	$\frac{3,8}{2-72}$	$\frac{5,5}{3-93}$	$\frac{7,4}{5-29}$	2
Снятие заусенцев с торцов на обдирочном станке после рубки на приводном станке		3 разр.	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{2,8}{1-96}$	$\frac{3,3}{2-31}$	3
			а	б	в	№

§ В5-1-7. Обработка листовой стали

А. РЕЗКА И ГИБКА

Таблица 1

Профессия и разряд рабочих	Толщина стали, мм	
	до 5	св. 5
<i>Электрослесарь 4 разр.</i>	<i>1</i>	<i>1</i>
<i>» 2 »</i>	<i>—</i>	<i>1</i>

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ		Измеритель	Толщина стали, мм										
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Резка по шаблону, упору или разметке на гильотинных или пресс-ножницах. Площадь отрезков, м ² , до	0,5	100 резов	$\frac{0,34}{0-26,9}$	$\frac{0,38}{0-30}$	$\frac{0,44}{0-34,8}$	$\frac{0,5}{0-39,5}$	$\frac{0,58}{0-45,8}$	$\frac{0,68}{0-48,6}$	$\frac{0,78}{0-55,8}$	$\frac{0,91}{0-65,1}$	$\frac{1,1}{0-78,7}$	$\frac{1,2}{0-85,8}$	1
	1	То же	$\frac{0,54}{0-42,7}$	$\frac{0,63}{0-49,8}$	$\frac{0,75}{0-59,3}$	$\frac{0,9}{0-71,1}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,3}{0-93}$	$\frac{1,5}{1-07}$	$\frac{1,8}{1-29}$	$\frac{2,1}{1-50}$	$\frac{2,5}{1-79}$	2
	2	»	$\frac{0,56}{0-44,2}$	$\frac{0,86}{0-67,9}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,4}{1-11}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{1,9}{1-36}$	$\frac{2,2}{1-57}$	$\frac{2,5}{1-79}$	$\frac{2,9}{2-07}$	$\frac{3,3}{2-36}$	3

Наименование работ		Измеритель	Толщина стали, мм										
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
Гибка на листогибочном и кромкогибочном станках по разметке при длине изгибаемой кромки, м, до	0,5	100 гибов	$\frac{0,56}{0-44,2}$	$\frac{0,83}{0-65,6}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,6}{1-26}$	—	—	—	—	—	4
	1	То же	$\frac{0,8}{0-63,2}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{1,9}{1-50}$	—	—	—	—	—	5
	2	»	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{1,8}{1-42}$	$\frac{2,1}{1-66}$	$\frac{2,4}{1-90}$	—	—	—	—	—	6
			а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

Б. ВЫРУБКА УГЛОВ

Электрослесарь 4 разр.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 100 углов

Способ вырубki	Площадь листовой стали, м ² , до	Н.вр.	Расц.	№	
По упору или разметке на пресс-ножницах	приводных	0,2	0,25	0—19,8	1
		0,5	0,42	0—33,2	2
		2	0,53	0—41,9	3
	ручных	0,2	0,53	0—41,9	4
		0,5	0,86	0—67,9	5
		2	1,1	0—86,9	6

§ В5-1-8. Вырубка и вырезка отверстий в листовой стали по разметке

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Наименование работ	Площадь листа, м ²	Диаметр круглых, периметр других форм отверстий, мм, до	Толщина листа, мм, до		№	
			2	3		
Вырубка на приводном прессе отверстий	круглых	до 0,5	30	$\frac{0,56}{0-39,2}$	$\frac{0,78}{0-54,6}$	1
		св. 0,5	30	$\frac{0,78}{0-54,6}$	$\frac{1,2}{0-84}$	2
	прямоугольных и овальных	до 0,5	600	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,6}{1-12}$	3
		св. 0,5		$\frac{1,6}{1-12}$	$\frac{2,4}{1-68}$	4
Вырезка резцами на сверлильном станке со снятием заусенцев			100	$\frac{3,9}{2-73}$	$\frac{5,3}{3-71}$	5
			200	$\frac{4,8}{3-36}$	$\frac{6,1}{4-27}$	6
			а	б	№	

§ В5-1-9. Вырезка отверстий в панелях изделий из металла

Состав работы

1. Вырезка отверстий диаметром до 50 мм в панелях толщиной до 3 мм электросверлилкой с резцом. 2. Зачистка отверстий напильником

Состав звена
 Электрослесарь 4 разр. — 1
 „ 2 „ — 1

Норма времени и расценка на 100 отверстий

19,5
13—94

§ В5-1-10. Пробивка отверстий в деталях из угловой и полосовой стали на приводном прессе

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 деталей

Масса деталей, кг, до	Количество отверстий в деталях, шт. до						На каждое последнее отверстие добавлять	№
	1	2	3	4	6	8		
4	$\frac{0,69}{0-48,3}$	$\frac{0,82}{0-57,4}$	$\frac{0,94}{0-65,8}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{1,6}{1-12}$	$\frac{0,12}{0-08,4}$	1
8	$\frac{0,79}{0-55,3}$	$\frac{0,93}{0-65,1}$	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{1,2}{0-84}$	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{1,7}{1-19}$		2
10	$\frac{0,95}{0-66,5}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{1,7}{1-19}$	$\frac{1,9}{1-33}$		3
15	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{1,6}{1-12}$	$\frac{1,9}{1-33}$	$\frac{2,2}{1-54}$	$\frac{0,15}{0-10,5}$	4
20	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{1,6}{1-12}$	$\frac{1,7}{1-19}$	$\frac{2}{1-40}$	$\frac{2,3}{1-61}$		5
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ В5-1-11. Сверление отверстий в деталях из полосовой, угловой, швеллерной и листовой стали на сверлильном станке

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Диаметр отвер- стий, мм, до	Глубина сверления, мм, до				На каждый последую- щий мм глубины добавлять	
	3	6	10	12		
4	$\frac{0,32}{0-22,4}$	$\frac{0,54}{0-37,8}$	$\frac{0,8}{0-56}$	$\frac{0,89}{0-62,3}$	$\frac{0,06}{0-04,2}$	1
8	$\frac{0,28}{0-19,6}$	$\frac{0,43}{0-30,1}$	$\frac{0,72}{0-50,4}$	$\frac{0,78}{0-54,6}$		2
10	$\frac{0,36}{0-25,2}$	$\frac{0,53}{0-37,1}$	$\frac{0,76}{0-53,2}$	$\frac{0,86}{0-60,2}$		3
12	$\frac{0,46}{0-32,2}$	$\frac{0,67}{0-46,9}$	$\frac{0,96}{0-67,2}$	$\frac{1,1}{0-77}$		4
16	$\frac{0,61}{0-42,7}$	$\frac{0,78}{0-54,6}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,2}{0-84}$		5
20	$\frac{0,8}{0-56}$	$\frac{0,96}{0-67,2}$	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{0,08}{0-05,6}$	6
24	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{1,2}{0-84}$	$\frac{1,6}{1-12}$	$\frac{1,7}{1-19}$		7
32	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{1,7}{1-19}$	$\frac{2}{1-40}$	$\frac{2,3}{1-61}$	$\frac{0,12}{0-08,4}$	8
40	$\frac{1,9}{1-33}$	$\frac{2,1}{1-47}$	$\frac{2,5}{1-75}$	$\frac{2,7}{1-89}$		9
50	$\frac{2,4}{1-68}$	$\frac{2,6}{1-82}$	$\frac{3}{2-10}$	$\frac{3,2}{2-24}$	$\frac{0,14}{0-09,8}$	10
	а	б	в	г	д	№

Примечания: 1. Нормами предусмотрено сверление отверстий в отдельных деталях. При сверлении отверстий в деталях из листовой или полосовой

стали, собранных в «пакет», рассматривать как одну деталь, а глубину сверления принимать равной суммарной толщине.

2. Норма на раззенковку отверстий определяется путем умножения Н.вр. и Расц. графы «б» на 0,5 (ПР-1).

§ В5-1-12. Сверление отверстий в стальных конструкциях электросверлилкой

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Диаметр отверстий, мм, до	Глубина сверления, мм, до				№
	3	6	10	12	
4	$\frac{0,36}{0-25,2}$	$\frac{0,63}{0-44,1}$	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{1,1}{0-77}$	1
8	$\frac{0,29}{0-20,3}$	$\frac{0,48}{0-33,6}$	$\frac{0,78}{0-54,6}$	$\frac{0,84}{0-58,8}$	2
10	$\frac{0,36}{0-25,2}$	$\frac{0,55}{0-38,5}$	$\frac{0,88}{0-61,6}$	$\frac{0,95}{0-66,5}$	3
12	$\frac{0,54}{0-37,8}$	$\frac{0,67}{0-46,9}$	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{1,2}{0-84}$	4
	а	б	в	г	№

Примечания: 1. Нормами настоящего параграфа предусмотрено сверление отверстий в неустановленных конструкциях. При сверлении отверстий в установленных конструкциях Н.вр. и Расц. умножать на 2 (ПР-1); при сверлении отверстий над головой — на 3 (ПР-2).

2. Норма на раззенковку отверстий определяется умножением Н.вр. и Расц. графы «в» на 0,5 (ПР-3).

§ В5-1-13. Нарезание резьбы на болтах и шпильках

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Наименование работ		Состав звена электрослесарей	Длина резьбы, мм, до	Диаметр болтов и шпилек, мм, до				
				10	12	18	24	
Нарезание резьбы с проверкой ее гайкой	вручную круглыми плашками	3 разр.	Стандартная	$\frac{2,1}{1-47}$	$\frac{2,8}{1-96}$	$\frac{5,5}{3-85}$	$\frac{9,4}{6-58}$	1
	на станке	4 разр.	30	$\frac{0,47}{0-37,1}$		$\frac{0,6}{0-47,4}$		2
			40	$\frac{0,54}{0-42,7}$	$\frac{0,73}{0-57,7}$	$\frac{0,81}{0-64}$	3	
			50	$\frac{0,6}{0-47,4}$	$\frac{0,81}{0-64}$	$\frac{0,85}{0-67,2}$	4	
			60	$\frac{0,71}{0-56,1}$	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	5	
			80	$\frac{0,95}{0-75,1}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{1,8}{1-42}$	6	
			100	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{2,2}{1-74}$	$\frac{2,7}{2-13}$	7	
			120	$\frac{1,4}{1-11}$	$\frac{2,6}{2-05}$	$\frac{3,1}{2-45}$	8	
			140	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{2,9}{2-29}$	$\frac{3,6}{2-84}$	9	
			160	$\frac{1,8}{1-42}$	$\frac{3,2}{2-53}$	$\frac{4,1}{3-24}$	10	
			180	$\frac{2,1}{1-66}$	$\frac{3,6}{2-84}$	$\frac{4,5}{3-56}$	11	
			200	$\frac{2,3}{1-82}$	$\frac{4}{3-16}$	$\frac{4,9}{3-87}$	12	
				а	б	в	г	№

Примечания: 1. Нормами строки № 1 предусмотрена нарезка вручную резьбы длиной, равной двум диаметрам болта, шпильки. При нарезке резьбы большей длины к Н.вр. и Расц. применять коэффициенты, рассчитанные по формуле

$$K=0,6(l/2d-1)+1, \text{ (ПР-1)}$$

где l —длина резьбы, мм; d —диаметр болта, мм.

2. При нарезании резьбы длиной более 200 мм на каждые последующие 20 мм к Н.вр. и Расц. строки № 12 добавлять:

для болтов диаметрами 10 и 12 мм $\frac{0,22}{0-17,4}$ (ПР-2)

» » » 18 мм $\frac{0,37}{0-29,2}$ (ПР-3)

» » » 24 » $\frac{0,45}{0-35,6}$ (ПР-4)

§ В5-1-14. Нарезание резьбы метчиком в деталях и конструкциях

Нормы времени и расценки на 100 резьб

Способ выполнения		Состав звена электро-слесарей	Длина резьбы, мм, до	Диаметр резьбы, мм, до			
				4	6	10	
На станке		4 разр.	4	$\frac{0,44}{0-34,8}$		—	1
			6	$\frac{0,49}{0-38,7}$			2
			10	$\frac{0,52}{0-41,1}$	$\frac{0,56}{0-44,2}$		3
Вручную	в тисках	3 разр.	4	$\frac{0,8}{0-56}$	$\frac{1,1}{0-77}$	—	4
			6	$\frac{0,9}{0-63}$	$\frac{1,3}{0-91}$	$\frac{1,4}{0-98}$	5
			10	$\frac{1,6}{1-12}$	$\frac{1,9}{1-33}$	$\frac{2,3}{1-61}$	6
	на установленных конструкциях		4	$\frac{1}{0-70}$	$\frac{1,5}{1-05}$	—	7
			6	$\frac{1,2}{0-84}$	$\frac{1,7}{1-19}$	$\frac{2,1}{1-47}$	8
				а	б	в	№

ГЛАВА 2. СБОРКА КОНСТРУКЦИИ

§ В5-1-15. Сборка электроконструкций из готовых деталей

А. ИЗ ПОЛОСОВОЙ СТАЛИ, ПЕРФОРИРОВАННОЙ ПОЛОСЫ И МОНТАЖНОГО ПРОФИЛЯ

Состав работы

1. Подготовка деталей к сборке.
2. Соединение деталей в узлы под сварку.
3. Придерживание конструкций при сварке.

Таблица 1

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Количество деталей, шт.	
	до 4	св. 4
Электрослесарь 5 разр.	—	/
» 4 »	/	—
» 3 »	/	/

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 конструкций

Количество деталей в конструкции, шт., до	Масса конструкций, кг, до					На каждые следующие 5 кг до- бавлять	
	2,5	5	10	15	20		
2	$\frac{0,83}{0-61,8}$	$\frac{1,2}{0-89,4}$	$\frac{1,4}{1-04}$	$\frac{1,7}{1-27}$	$\frac{2,6}{1-94}$	$\frac{0,6}{0-44,7}$	1
4	$\frac{1,6}{1-19}$	$\frac{2,2}{1-64}$	$\frac{2,8}{2-09}$	$\frac{3,2}{2-38}$	$\frac{5,1}{3-80}$	$\frac{1,2}{0-89,4}$	2
6	$\frac{2,3}{1-85}$	$\frac{3,3}{2-66}$	$\frac{4}{3-22}$	$\frac{4,7}{3-78}$	$\frac{7,4}{5-96}$	$\frac{1,7}{1-37}$	3
8	$\frac{3}{2-42}$	$\frac{4,3}{3-46}$	$\frac{5,3}{4-27}$	$\frac{6,1}{4-91}$	$\frac{9,7}{7-81}$	$\frac{2,2}{1-77}$	4
10	$\frac{3,7}{2-98}$	$\frac{5,3}{4-27}$	$\frac{6,5}{5-23}$	$\frac{7,5}{6-04}$	$\frac{12}{9-66}$	$\frac{2,7}{2-17}$	5
На каждую следующую деталь до- бавлять	$\frac{0,35}{0-28,2}$	$\frac{0,5}{0-40,3}$	$\frac{0,62}{0-49,9}$	$\frac{0,71}{0-57,2}$	$\frac{1,1}{0-88,6}$	—	6
	а	б	в	г	д	е	№

Б. ИЗ УГЛОВОЙ СТАЛИ

Состав работы

1. Подготовка деталей к сборке. 2. Соединение деталей в узлы под сварку.
3. Придерживание конструкции при сварке

Таблица 3

Состав звена

Профессия и разряд рабочих	Количество деталей, шт.	
	до 4	св. 4
Электрослесарь 5 разр.	—	/
» 4 »	/	—
» 3 »	/	/

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 100 конструкций

Количество деталей в конструкции, шт., до	Масса конструкций, кг, до					На каждые следующие 10 кг добавлять	
	5	10	15	20	50		
2	$\frac{1,5}{1-12}$	$\frac{1,9}{1-42}$	$\frac{2,2}{1-64}$	$\frac{2,5}{1-86}$	$\frac{3,6}{2-68}$	$\frac{0,38}{0-28,3}$	1
4	$\frac{2,7}{2-01}$	$\frac{3,4}{2-53}$	$\frac{4}{2-98}$	$\frac{4,5}{3-35}$	$\frac{6,5}{4-84}$	$\frac{0,7}{0-52,2}$	2
6	$\frac{3,7}{2-98}$	$\frac{4,9}{3-94}$	$\frac{5,7}{4-50}$	$\frac{6,4}{5-15}$	$\frac{9,2}{7-41}$	$\frac{1}{0-80,5}$	3
8	$\frac{4,7}{3-78}$	$\frac{6,2}{4-99}$	$\frac{7,3}{5-88}$	$\frac{8,2}{6-60}$	$\frac{12}{9-66}$	$\frac{1,3}{1-05}$	4
10	$\frac{5,8}{4-67}$	$\frac{7,6}{6-12}$	$\frac{8,9}{7-16}$	$\frac{9,9}{7-97}$	$\frac{14,5}{11-67}$	$\frac{1,5}{1-21}$	5
На каждую следующую деталь добавлять	$\frac{0,5}{0-40,3}$	$\frac{0,66}{0-53,1}$	$\frac{0,78}{0-62,8}$	$\frac{0,87}{0-70}$	$\frac{1,2}{0-96,6}$	—	6
	а	б	в	г	д	е	№

В. ИЗ ШВЕЛЛЕРНОЙ СТАЛИ

Состав работы

1. Подготовка деталей к сборке.
2. Соединение деталей в узлы под сварку.
3. Придерживание конструкций при сварке

Состав звена
 Электрослесарь 5 разр. — 1
 » 3 » — 1

Таблица 5

Нормы времени и расценки на 100 узлов

Длина заготовки, м	№ профиля				
	8	10	12, 14	16	
До 2	$\frac{2,1}{1-69}$	$\frac{2,4}{1-93}$	$\frac{3,2}{2-58}$	$\frac{3,8}{3-06}$	1
св. 2	$\frac{4,2}{3-38}$	$\frac{6,3}{5-07}$	$\frac{8,2}{6-60}$		2
	а	б	в	г	№

Г. ИЗ ЛИСТОВОЙ СТАЛИ

Состав работы

1. Подготовка деталей к сборке.
2. Соединение деталей в узлы для крепления болтами или под сварку.
3. Придерживание конструкции при сварке.
4. Обработка мест сварки

Таблица 6

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Толщина стали, мм, до		
			2	3	
Сборка деталей под сварку, правка и обработка мест сварки шлифовальной машинкой	5 разр.—1 3 » —1	100 соединений	$\frac{10,5}{8-45}$	$\frac{15,5}{12-48}$	1
То же, сборка особо сложных конструкций	6 разр.—1 3 » —1	То же	$\frac{10,5}{9-24}$	$\frac{15,5}{13-64}$	2

Наименование работ	Состав звена электрослесарей	Измеритель	Толщина стали, мм, до		
			2	3	
Сборка конструкций для крепления болтами из деталей площадью до 1 м ²	5 разр.—1 3 » —1	100 деталей	$\frac{5,3}{4-27}$	$\frac{7,7}{6-20}$	3
То же, из деталей площадью более 1 м ²	То же	То же	$\frac{10,5}{8-45}$	$\frac{15,5}{12-48}$	4
Сборка особо сложных конструкций из деталей, площадью до 1 м ²	6 разр.—1 3 » —1	»	$\frac{5,3}{4-66}$	$\frac{7,7}{6-78}$	5
То же, из деталей площадью более 1 м ²	То же	»	$\frac{10,5}{9-24}$	$\frac{15,5}{13-64}$	6
			а	б	№

§ В5-1-16. Крепление болтами или винтами

Состав работы

1. Комплектование болтов гайками, винтов—шайбами. 2. Установка болтов, винтов в отверстия соединяемых деталей или снятие их. 3. Навертывание и затягивание гаек или съём их

Электрослесарь 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 болтов (винтов)

Наименование работ	Болты диаметром, мм, до			Винты диаметром, мм, до				
	10	12	20	5	6	8	10	
Установка болтов сверху, винтов сверху и сбоку	$\frac{1,9}{1-50}$	$\frac{2,2}{1-74}$	$\frac{3}{2-37}$	$\frac{0,74}{0-58,5}$	$\frac{0,95}{0-75,1}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,5}{1-19}$	1
Установка болтов сбоку, винтов снизу	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{1,9}{1-50}$	$\frac{2,2}{1-74}$	$\frac{0,83}{0-65,6}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{1,8}{1-42}$	2
Снятие болтов или винтов	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{0,58}{0-45,8}$	$\frac{0,74}{0-58,5}$	$\frac{0,95}{0-75,1}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	3
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ В5-1-17. Обработка мест сварки собранных конструкций

Состав работы

Обработка мест сварки электрошлифовальной машиной с гибким валом или на обдирочном станке

Электрослесарь 3 разр.

А. КОНСТРУКЦИИ ИЗ ПОЛОСОВОЙ СТАЛИ

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 100 узлов

Размер полосовой стали, мм, до

25×4	35×4	40×4	50×6	60×8
$\frac{0,6}{0-42}$	$\frac{0,67}{0-46,9}$	$\frac{0,9}{0-63}$	$\frac{1,1}{0-77}$	$\frac{1,3}{0-91}$
а	б	в	г	д

Б. КОНСТРУКЦИИ ИЗ УГЛОВОЙ СТАЛИ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 100 узлов

Размер угловой стали, мм, до

40×4	63×6	75×8
$\frac{0,69}{0-48,3}$	$\frac{1,2}{0-84}$	$\frac{1,5}{1-05}$
а	б	в

В. КОНСТРУКЦИИ ИЗ ШВЕЛЛЕРНОЙ СТАЛИ

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 100 узлов

№ профиля, до

8	10	16
$\frac{0,5}{0-35}$	$\frac{0,7}{0-49}$	$\frac{0,88}{0-61,6}$
а	б	в

ГЛАВА 3. ЭЛЕКТРОСВАРОЧНЫЕ РАБОТЫ

Техническая часть

Нормами предусмотрена сварка с помощью электросварочных аппаратов для ручной электродуговой сварки, машин точечной сварки, сварочных пистолетов. Предусмотрено применение электродов УОНИ, МР, ЦТ-15

§ В5-1-18. Ручная электродуговая сварка листовой стали толщиной до 3 мм

Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 м соединений, 100 углов

Типы соединений	Н.вр.	Расц.	№
Встык или внахлестку прерывистым швом с шагом 10/100 мм	7	5—53	1
Углом в загнутых бортах листа при высоте загнутых бортов, мм, до	30	0,68	0—53,7
	50	1,1	0—86,9
	70	1,6	1—26
	100	2,3	1—82

§ В5-1-19. Электроконтактная сварка

Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Характеристика конструкций и работ	Количество свариваемых точек, до	Измеритель	Н.вр.	Расц.	№	
Мелкие конструкции на машине при суммарной толщине деталей мм, до	2	2	100 конструкций	0,37	0—29,2	1
		4	То же	0,55	0—43,5	2
	4	2	»	0,49	0—38,7	3
		4	»	0,71	0—56,1	4
Точечная, сварочным пистолетом	—	100 точек	0,4	0—31,6	5	

§ В5-1-20. Ручная электродуговая сварка круглой стали

Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 стыков

Соединение	Диаметр стали, мм, до										№
	6	8	10	12	14	16	18	20	25	30	
Встык 2 торцов, Т-образное встык, Т-образное внахлестку	$\frac{0,94}{0-74,3}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{1,9}{1-50}$	$\frac{2,3}{1-82}$	$\frac{2,5}{1-98}$	$\frac{2,9}{2-29}$	$\frac{3,2}{2-53}$	$\frac{4}{3-16}$	$\frac{4,8}{3-79}$	1
Внахлестку по длине стали с двух сторон	$\frac{1,9}{1-50}$	$\frac{2,6}{2-05}$	$\frac{3,2}{2-53}$	$\frac{3,9}{3-08}$	$\frac{4,7}{3-71}$	$\frac{5,3}{4-19}$	$\frac{6}{4-74}$	$\frac{6,6}{5-21}$	$\frac{8,4}{6-64}$	$\frac{9,7}{7-66}$	2
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к	№

§ В5-1-21. Ручная электродуговая сварка полосовой стали и монтажной перфорированной полосы.

Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 стыков

Соединение	Размер стали, мм, до								№
	20×4	25×4	36×5	45×5	50×6	60×6	80×8	80×10	
Встык	$\frac{0,74}{0-58,5}$	$\frac{0,87}{0-68,7}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{2,2}{1-74}$	$\frac{3,3}{2-61}$	$\frac{4,1}{3-24}$	1
Внахлестку и Т-образное	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{2}{1-58}$	$\frac{2,2}{1-74}$	$\frac{3}{2-37}$	$\frac{5}{3-95}$	$\frac{6,1}{4-82}$	2
Встык с одной накладкой	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{1,8}{1-42}$	$\frac{2,3}{1-82}$	$\frac{2,6}{2-05}$	$\frac{3,1}{2-45}$	$\frac{4,1}{3-24}$	$\frac{6,8}{5-37}$	$\frac{8,4}{6-64}$	3
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

§ В5-1-22. Ручная электродуговая сварка угловой стали

Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 стыков

Соединение	Размер стали, мм, до							№
	20×4	32×4	40×4	50×5	60×6	80×8	100×12	
Встык и Т-образное	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{2}{1-58}$	$\frac{2,9}{2-29}$	$\frac{4,8}{3-79}$	$\frac{6,9}{5-45}$	$\frac{10}{7-90}$	1
Встык с одной накладкой	$\frac{1,6}{1-26}$	$\frac{2,2}{1-74}$	$\frac{3,2}{2-53}$	$\frac{4,5}{3-56}$	$\frac{7,4}{5-85}$	$\frac{11}{8-69}$	$\frac{16}{12-64}$	2
В местах изгиба	$\frac{0,78}{0-61,6}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{2,1}{1-66}$	$\frac{3,5}{2-77}$	$\frac{5,3}{4-19}$	$\frac{7,8}{6-16}$	3
В местах вырезки полок	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{2}{1-58}$	$\frac{2,9}{2-29}$	$\frac{4,1}{3-24}$	$\frac{6,9}{5-45}$	$\frac{10}{7-90}$	$\frac{14,5}{11-46}$	4
Встык со скосом кромок полок уголка	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{2,5}{1-98}$	$\frac{3,4}{2-69}$	$\frac{5,7}{4-50}$	$\frac{8,2}{6-48}$	$\frac{12,5}{9-88}$	5
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ В5-1-23. Ручная электродуговая сварка швеллерной стали

Электросварщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 стыков

Соединение	№ профиля								
	6,5	8	10	12	14	16	18	20	
Т-образное (две сварки по ширине полки швел- лера)	$\frac{3,1}{2-45}$	$\frac{4}{3-16}$	$\frac{5}{3-95}$	$\frac{6,2}{4-90}$	$\frac{7,7}{6-08}$	$\frac{9}{7-11}$	$\frac{9,6}{7-58}$	$\frac{10}{7-90}$	1
Т-образное (две сварки по высоте швеллера)	$\frac{5,1}{4-03}$	$\frac{7,5}{5-93}$	$\frac{10,5}{8-30}$	$\frac{14,5}{11-46}$	$\frac{18}{14-22}$	$\frac{22}{17-38}$	$\frac{25}{19-75}$	$\frac{27}{21-33}$	2
Встык без скосов кро- мок	$\frac{5,8}{4-58}$	$\frac{8}{6-32}$	$\frac{10,5}{8-30}$	$\frac{14}{11-06}$	$\frac{17}{13-43}$	$\frac{21}{16-59}$	$\frac{23}{18-17}$	$\frac{24}{18-96}$	3
Встык со скосом кро- мок	$\frac{6,8}{5-37}$	$\frac{9,2}{7-27}$	$\frac{12,5}{9-88}$	$\frac{16}{12-64}$	$\frac{20,5}{16-20}$	$\frac{24}{18-96}$	$\frac{27}{21-33}$	$\frac{28}{22-12}$	4
	а	б	в	г	д	е	ж	з	№

ГЛАВА 4. ОБРАБОТКА ИЗОЛЯЦИОННЫХ МАТЕРИАЛОВ

Техническая часть

Нормами предусматривается резка, сверление, вырезка отверстий в изоляционных материалах по готовой разметке. Разметка нормируется по § В5-1-1, как разметка листовой стали

§ В5-1-24. Резка дисковой пилой

Электрослесарь 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 м реза

Материал	Толщина, мм, до					
	10	15	20	30	40	
Асбестоцемент	$\frac{4,2}{3-32}$	$\frac{6,3}{4-98}$	$\frac{8,2}{6-48}$	$\frac{12,5}{9-88}$	$\frac{16}{12-64}$	1
Гетинакс	$\frac{3,3}{2-61}$	$\frac{4,7}{3-71}$	$\frac{6,5}{5-14}$	$\frac{9,3}{7-35}$	$\frac{12}{9-48}$	2
Текстолит	$\frac{2,9}{2-29}$	$\frac{4,1}{3-24}$	$\frac{5}{3-95}$	$\frac{7,1}{5-61}$	$\frac{9,1}{7-19}$	3
	а	б	в	г	д	№

Примечания: 1. При резке плит на строгальном станке Н.вр. и Расц. умножать на 1,3 (ПР-1).

2. При резке плит на специальном станке с механической подачей Н.вр и Расц. умножать на 0,65 (ПР-2).

§ В5-1-25. Сверление отверстий на станке

Электрослесарь 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Материал	Толщина, мм, до	Диаметр отверстий, мм, до				
		10	20	30	40	
Асбестоцемент и гетинакс	10	$\frac{0,61}{0-48,2}$	$\frac{0,76}{0-60}$	$\frac{1}{0-79}$	$\frac{1,3}{1-03}$	1
	20	$\frac{0,67}{0-52,9}$	$\frac{0,91}{0-71,9}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,4}{1-11}$	2
	40	$\frac{0,86}{0-67,9}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{1,8}{1-42}$	3

Продолжение

Материал	Толщина, мм, до	Диаметр отверстий, мм, до				№
		10	20	30	40	
Текстолит	10	$\frac{0,74}{0-58,5}$	$\frac{0,95}{0-75,1}$	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,5}{1-19}$	4
	20	$\frac{0,82}{0-64,8}$	$\frac{1,1}{0-86,9}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,6}{1-26}$	5
	40	$\frac{0,98}{0-77,4}$	$\frac{1,3}{1-03}$	$\frac{1,5}{1-19}$	$\frac{1,8}{1-42}$	6
		а	б	в	г	№

§ В5-1-26. Вырезка круглых отверстий резцами на станке

Электрослесарь 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 отверстий

Материал	Толщина, мм, до	Диаметр отверстий, мм, до					№
		100	150	200	250	300	
Асбестоцемент	10	$\frac{3,9}{3-08}$	$\frac{6,4}{5-06}$	$\frac{7,3}{5-77}$	$\frac{8,2}{6-48}$	—	1
	20	$\frac{6}{4-74}$	$\frac{7,2}{5-69}$	$\frac{8,4}{6-64}$	$\frac{9,5}{7-51}$	$\frac{11,5}{9-09}$	2
	30	$\frac{6,7}{5-29}$	$\frac{8,1}{6-40}$	$\frac{9,5}{7-51}$	$\frac{11}{8-69}$	$\frac{13}{10-27}$	3
	40	$\frac{7,2}{5-69}$	$\frac{9}{7-11}$	$\frac{10,5}{8-30}$	$\frac{12,5}{9-88}$	$\frac{15,5}{12-25}$	4
Гетинакс	10	$\frac{3,9}{3-08}$	$\frac{5,3}{4-19}$	$\frac{6,1}{4-82}$	$\frac{6,9}{5-45}$	—	5
	20	$\frac{5,1}{4-03}$	$\frac{6,1}{4-82}$	$\frac{7,1}{5-61}$	$\frac{8}{6-32}$	$\frac{10}{7-90}$	6

Продолжение

Материал	Толщина, мм, до	Диаметр отверстий, мм, до					№
		100	150	200	250	300	
Гетнакс	30	$\frac{5,6}{4-42}$	$\frac{6,8}{5-37}$	$\frac{7,9}{6-24}$	$\frac{9,1}{7-19}$	$\frac{11,5}{9-09}$	7
	40	$\frac{6,2}{4-90}$	$\frac{7,5}{5-93}$	$\frac{8,9}{7-03}$	$\frac{10}{7-90}$	$\frac{13,5}{10-67}$	8
Текстолит	10	$\frac{3,2}{2-53}$	$\frac{4,2}{3-32}$	$\frac{4,7}{3-71}$	$\frac{5,2}{4-11}$	—	9
	20	$\frac{4}{3-16}$	$\frac{4,7}{3-71}$	$\frac{5,4}{4-27}$	$\frac{6,1}{4-82}$	$\frac{7,1}{5-61}$	10
	30	$\frac{4,4}{3-48}$	$\frac{5,2}{4-11}$	$\frac{6,1}{4-82}$	$\frac{7}{5-53}$	$\frac{8,2}{6-48}$	11
	40	$\frac{4,8}{3-79}$	$\frac{5,7}{4-50}$	$\frac{6,8}{5-37}$	$\frac{7,8}{6-16}$	$\frac{10}{7-90}$	12
		а	б	в	г	д	№

§ В5-1-27. Вырезка отверстий сверлением по контуру

Электрослесарь 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м периметра отверстий

Материал	Толщина, мм, до			№
	10	20	40	
Асбестоцемент, гетнакс	$\frac{1,2}{0-94,8}$	$\frac{1,4}{1-11}$	$\frac{1,7}{1-34}$	1
Текстолит	$\frac{1,2}{0-94,8}$		$\frac{1,4}{1-11}$	2
	а	б	в	№

§ В5-1-28. Снятие фасок на ребрах плиток

Электрослесарь 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 м фаски

Способ выполнения	Материалы			№
	асбесто-цемент	гетинакс	текстолит	
На обдирочном станке	$\frac{1,6}{1-12}$	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{0,98}{0-68,6}$	1
Напильником	$\frac{2,7}{1-89}$	$\frac{2,2}{1-54}$	$\frac{1,6}{1-12}$	2
	а	б	в	№

ГЛАВА 5. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

§ В5-1-29. Окрашивание металлических деталей и изделий

Состав работы

1. Приготовление и заливка краски в краскораспылитель или ванны. 2. Окрашивание. 3. Укладка для сушки

Маляр 4 разр.

Нормы времени и расценки на измерителя, указанные в таблице

Способ окрашивания	Характеристика изделий	Измеритель	Н.вр.	Расц.	№	
Краскораспылителем	Монтажный профиль с двух сторон	100 м	0,36	0—28,4	1	
	Полосовая сталь	То же	0,44	0—34,8	2	
	Листовая сталь	100 м ² поверхности	2,8	2—21	3	
	Короба и перегородки	То же	3,6	2—84	4	
Окунанием	Короба при ширине, мм, до	50	100 м	0,92	0—72,7	5
		100	То же	1,1	0—86,9	6
		200	>	1,4	1—11	7

Продолжение

Способ ок- рашивания	Характеристика изделий		Измеритель	Н.вр	Расц.	№
Окунанием	Короба при шири- не, мм, до	300	»	1,8	1—42	8
		400	»	2	1—58	9
		600	»	2,6	2—05	10
	Детали массой кг	до 1	100 шт.	0,26	0—20,5	11
		св. 1	То же	0,72	0—56,9	12
Кистью	Круглая, полосовая сталь		100 м	1,5	1—19	13
	Угловая сталь		То же	2,1	1—66	14
	Швеллерная сталь		»	4,3	3—40	15
	Листовая сталь		100 м ² поверх- ности	12,5	9—88	16
	Сетчатые ограждения с двух сторон с зачисткой поверхности		100 м ² ограж- дения	11	8—69	17

§ В5-1-30. Окрашивание асбестоцементных плиток окунанием

Состав работы

1. Приготовление и заливка краски в ванну. 2. Окрашивание. 3. Выемка и укладка плиток для сушки

Маляр 4 разр.

Нормы времени и расценки на 100 плиток

Толщина плитки, мм, до	Размер плиток, м ² , до					№
	0,05	0,1	0,3	0,6	1,0	
20	$\frac{1,4}{1-11}$	$\frac{2}{1-58}$	$\frac{4,4}{3-48}$	$\frac{8,6}{6-79}$	$\frac{15}{11-85}$	1
30	$\frac{1,7}{1-34}$	$\frac{2,6}{2-05}$	$\frac{6,4}{5-06}$	$\frac{14}{11-06}$	$\frac{18,5}{14-62}$	2
40	$\frac{2,1}{1-66}$	$\frac{2,8}{2-21}$	$\frac{10,5}{8-30}$	$\frac{18,5}{14-62}$	$\frac{24}{18-96}$	3
	а	б	в	г	д	№

§ В5-1-31. Прочие работы

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ		Состав звена	Измеритель	Н.вр.	Расц.	№
Сортировка и сборка болтов, гаек и шайб с наворачиванием гаек на болты диаметром, мм	до 18	<i>Электро-слесарь 2 разр.</i>	100 шт.	0,24	0—15,4	1
	св. 18		То же	0,44	0—28,2	2
Установка закладных гаек в С-образный профиль			»	0,24	0—15,4	3
Изготовление полосок (закрепов) из листовой стали для натяжки сетчатого ограждения		<i>Электро-слесарь 4 разр.</i>	»	0,34	0—26,9	4
Приварка полосок из листовой стали к раме сетчатого ограждения		<i>Электро-сварщик 3 разр.</i>	»	0,39	0—27,3	5
Отмеривание по размеру и резка сетки, вставка прутков из круглой стали в ячейки сетки и заделка концов проволокой, укладка сетки в раму с накладкой ячеек сетки на приваренные полоски, изгибание полосок с натяжкой сетки		<i>Электро-слесарь 4 разр.</i>	100 м периметра	15,5	12—25	6
Разметка и пробивка отверстий в стальных коробках и протяжных ящиках с помощью прессы	приводного	<i>Электро-слесарь 3 разр.</i>	100 отверстий	1	0—70	7
	ручного		То же	1,4	0—98	8
Установка в пробитые отверстия коробок патрубков и втулок		<i>Электро-слесарь 2 разр.</i>	100 шт.	0,45	0—28,8	9
Снятие крышек или установка их на стальные коробки и протяжные ящики			То же	1,1	0—70,4	10
Наворачивание изоляторов с применением полиэтиленовых колпачков на штыри, крюки, якоря на сверлильном станке с приспособлением при диаметре крюка, штыря, якоря, мм, до	12	<i>Электро-слесарь 4 разр.</i>	»	2,3	1—82	11
	20		100 шт.	2,8	2—21	12

Продолжение

Наименование работ		Состав звена	Измеритель	Н.вр.	Расч.	№
То же, вручную при диаметре крюка, штыря, якоря до 20 мм		Электро-слесарь 4 разр.	100 шт.	3,2	2—53	13
Установка крюков, штырей с изоляторами на стальные конструкции при диаметре крюка, штыря, мм, до	12		То же	3,6	2—84	14
	20		»	4,4	3—48	15
Вырубка вручную и запиловка фигурной прорези для замков после сверления		Электро-слесарь 3 разр.	1 про-резь	0,1	0—07	16
Проверка и установка замка			100 замков	8,8	6—16	17

Официальное издание

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНИР

Сборник В5. Выпуск 1. Электротехнические и опорные конструкции

Ответственный за выпуск В. Т. Слантьева

Редактор издательства Л. Б. Беланова

Технический редактор Г. Н. Ганичева

Корректор Н. Н. Евсеева

Прейскурантиздат. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

«Н/К»

Сдано в набор 14.07.87

Подп. в печать 03.08.87

Форм. 60×90 1/16

Бум. газетная

Фотонабор

Офсетная печать

Объем 2,5 п. л.

Кр.-отт. 2,875

Уч.-изд. л. 2,20

Тираж 87 000 экз.

Заказ тип. № 1056

Изд. № 1880

Цена 10 коп.

Типография Прейскурантиздата. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1