

§ Е27-50. Сварка винипластовых листов и скomплектованных изделий

Нормы времени и расценки на 100 м сварки в один винипластовый пруток

Состав работы	Состав звена кислотоупорщи- ков-винипласт- чиков	Конфигурация изделий		
		простая	сложная	
Горизонтальная сварка Х или У-образным швом с за- чисткой стыков	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{5,6}{4-17}$	—	1
	5 разр.—1 3 » —1	—	$\frac{6,4}{5-15}$	2
Вертикальная сварка ском- плектованного изделия	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{7}{5-22}$	—	3
	5 разр.—1 3 » —1	—	$\frac{8,2}{6-60}$	4
Сварка листов и скомплек- тованных изделий в пото- лочном положении шва	4 разр.—1 3 » —1	$\frac{10}{7-45}$	—	5
	5 разр.—1 3 » —1	—	$\frac{12,5}{10-06}$	6
		а	б	№

Примечания: 1. При сварке прутком диаметром св. 3 мм Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

2. При сварке листов и скomплектованных изделий спаренным прутком Н. вр. и Расц. умножать на 1,15 (ПР-2).

64 § E27-51. Распиловка винипластовых листов (картин) и подготовка под сварку (снятие фасок)

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Вид работ	Состав работ		Состав звена кислотоупор- щиков-вини- пластчиков	Измери- тель	Конфигурация изделий				
					простая		сложная		
					Толщина листов, мм, до				
					10	20	10	20	
Распиловка листов	1. Разметка листов 2. Распиловка листов. 3. Замена полотна ножовки. 4. Укладка листов в штабель	дисковой пилой	$\frac{4 \text{ разр.} - 1}{3 \text{ » } - 1}$	100 м распила	$\frac{2,4}{1-79}$	$\frac{2,8}{2-09}$	—	—	1
			$\frac{5 \text{ разр.} - 1}{3 \text{ » } - 1}$	то же	—	—	$\frac{3,8}{3-06}$	$\frac{4,6}{3-70}$	2
		вручную	3 разр.	1 м реза	—	$\frac{0,34}{0-23,8}$	—	—	3
Снятие фаски	1. Снятие фаски на листах. 2. Укладка листов в штабель	на станке или электрорубан- ком	3 разр.	100 м фаски	$\frac{1,5}{1-05}$	$\frac{2}{1-40}$	$\frac{2,8}{1-96}$	$\frac{3,1}{2-17}$	4
		ручным рубан- ком	То же	то же	$\frac{3,7}{2-59}$	$\frac{4,3}{3-01}$	$\frac{5,6}{3-92}$	$\frac{6,6}{4-62}$	5
		рашпилем или драчевой пилой	»	»	$\frac{6,3}{4-41}$	$\frac{7,3}{5-11}$	$\frac{11}{7-70}$	$\frac{12,5}{8-75}$	6
					а	б	в	г	№

ГЛАВА 7. ОКЛЕИВАНИЕ ПОВЕРХНОСТЕЙ РУЛОННЫМИ И ЛИСТОВЫМИ МАТЕРИАЛАМИ И СВАРКА ЛИСТОВ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Оклеивание рулонными и листовыми материалами производится по подготовленной поверхности: очищенной, огрунтованной и высушенной.

Все листовые и рулонные материалы должны быть раскатаны, распрямлены и выдержаны под грузом в распрямленном состоянии (полиизобутилен и пластикат выдерживаются при температуре 50—70 °С, затем охлаждаются).

Материалы на нефтебитумной основе должны быть очищены от минеральной посыпки на специальном станке или щетками с обеих сторон и окрашены раствором праймера 25 %-ной концентрации или лаком БТ-783 50 %-ой концентрации.

Полиизобутиленовые пластины должны быть очищены от талька мыльной водой, а затем просто водой и просушены.

Оклеивание битумно-рулонными материалами и полиизобутиленом производится внахлестку. Перекрытие рубероидом должно быть 100 мм, полиизобутиленом — 100—150 мм. Сварные швы, в случае применения полиизобутилена, должны быть оклеены полиизобутиленовыми ленточками шириной 100 мм.

§ E27-52. Оклеивание поверхности пластикатом

Состав работы

1. Разметка и раскрой листов пластика толщиной 2—5 мм с подгонкой по месту укладки. 2. Грунтование оклеиваемой поверхности клеем в 2 слоя. 3. Грунтование поверхности пластика клеем в 2 слоя. 4. Приклейка заготовок с прикаткой резиновым роликом. 5. Осмотр покрытия с устранением дефектов.

Состав звена

Кислотоупорщик-винипластик	4	разр.	—	1
»	»	3	»	— 1

Нормы времени и расценки на 1 м² оклеенной поверхности в 1 слой

Поверхности конструкций					
строительные			аппаратуры		
плинтусы	стены и фунда- менты	каналы и лотки	прямо- угольная	цилиндри- ческая	коническая и сфериче- ская
$\frac{0,47}{0-35}$	$\frac{0,77}{0-57,4}$	$\frac{1,1}{0-82}$	$\frac{1}{0-74,5}$	$\frac{1,1}{0-82}$	$\frac{1,9}{1-42}$
а	б	в	г	д	е

Примечание. При подогреве пластиковых листов в специальных шкафах, печах с электрическим или паровым обогревом до 40 °С Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

§ Е27-53. Сварка пластиковых листов толщиной 5 мм электрогорелкой

Состав работы

1. Сварка пластиковых листов между собой.
2. Сварка шва прутком с прикаткой роликом.
3. Зачистка шва после сварки.

Кислотоупорщик-винипластчик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м шва

Вид соединения	Положение шва			
	горизонтальное		вертикальное	
	верхнее	нижнее		
Нахлесточное	$\frac{0,39}{0-30,8}$	$\frac{0,42}{0-33,2}$	$\frac{0,49}{0-38,7}$	1
То же, одним прутком (без сварки листов между собой)	$\frac{0,07}{0-05,5}$	$\frac{0,13}{0-10,3}$	$\frac{0,12}{0-09,5}$	2
Стыковое с накладкой полос	—	—	$\frac{0,74}{0-58,5}$	3
	а	б	в	№

§ E27-54. Оклеивание поверхности полиизобутиленом

Состав работы

1. Очистка полиизобутиленовых листов толщиной 2,5—3 мм от талька и промывка их мыльной водой. 2. Разметка и раскрой листов со снятием фаски. 3. Нанесение клея или битумного лака на оклеиваемую поверхность и листы заготовок. 4. Оклеивание поверхностей в один слой с прикаткой резиновым роликом. 5. Осмотр покрытия и исправление дефектов.

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1

» » 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м² оклеенной поверхности в 1 слой

Поверхности конструкций							
Вид клея или мастики	строительные				аппаратуры		
	полы	плитусы	каналы и лотки	фундаменты и стены	цилиндрическая	коническая и сферическая	
На клее 88-Н или битумополиизобутиленовом	$\frac{0,26}{0-19,4}$	$\frac{0,37}{0-27,6}$	$\frac{0,58}{0-43,2}$	$\frac{0,37}{0-27,6}$	$\frac{0,53}{0-39,5}$	$\frac{0,72}{0-53,6}$	1
На горячей битумной мастике	$\frac{0,19}{0-14,2}$	$\frac{0,37}{0-27,6}$	$\frac{0,52}{0-38,7}$	$\frac{0,4}{0-29,8}$	—	—	2
	а	б	в	г	д	е	№

Примечания: 1. Н. вр. и Расц. предусмотрено применение готового клея, при разбавлении вручную клея 88-Н смесью этилацетата и бензина в емкости до 40 л принимать на 100 кг готового клея Н. вр. 2,9 чел.-ч, футеровщика (кислотоупорщика) 3 разр., Расц. 2—03 (ПР-1). 2. При разматывании и развешивании рулонов полиизобутилена длиной листа до 10 м принимать на 1 рулон для футеровщика (кислотоупорщика) 2 разр. Н. вр. 0,3 чел.-ч, Расц. 0—19,2 (ПР-2).

§ E27-55. Сварка полиизобутиленовых листов

Состав работы

1. Снятие фасок.
2. Сварка с прикаткой роликом.
3. Осмотр шва с устранением дефектов сварки.

Кислотоупорщик-гуммировщик 4 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м шва

Положение шва	Н. вр.	Расц.	№
Горизонтальное	0,4	0—31,6	1
Вертикальное	0,42	0—33,2	2

§ E27-56. Оклеивание поверхностей рулонными материалами на битумных мастиках

Нормами учтено выполнение работ разогретыми мастиками.

Состав работ

При оклеивании рубероидом, бризолом и гидроизолом на горячих битумных мастиках

1. Очистка и раскрой рулонного материала. 2. Грунтование защищаемой поверхности за 2 раза. 3. Нанесение двух слоев праймера или битумного лака на заготовки. 4. Промазка мест приклеивания и полотнища битумной мастикой, приклеивание заготовок с раскаткой и разглаживанием их от середины к краям. 5. Дополнительное оклеивание мест сопряжений аппаратов и строительных конструкций. 6. Осмотр покрытия и устранение дефектов.

При оклеивании стеклотканью и полиэтиленовой пленкой

1. Разметка и раскрой материалов. 2. Налив битума слоем 2—3 мм на защищаемую поверхность с одновременной раскаткой и оклейкой материалов. 3. Осмотр покрытия и устранение дефектов. 4. Пропитка битумной мастикой (при оклеивании стеклотканью).

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1
 » » 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м² оклеенной поверхности в 1 слой

Вид материала	Поверхности конструкций							
	строительные				аппаратуры			
	полы	плинтусы	фундаменты	каналы, приямки и колонны	прямоугольная	цилиндрическая	коническая и сферическая	
Рубероид, бризол, гидроизол	$\frac{0,18}{0-13,4}$	$\frac{0,28}{0-20,9}$	$\frac{0,3}{0-22,4}$	$\frac{0,41}{0-30,5}$	$\frac{0,31}{0-23,1}$	$\frac{0,34}{0-25,3}$	$\frac{0,37}{0-27,6}$	1
Стеклоткань или полиэтиленовая пленка	$\frac{0,23}{0-17,1}$	$\frac{0,38}{0-28,3}$	$\frac{0,43}{0-32}$	$\frac{0,54}{0-40,2}$	—	—	—	2
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ E27-57. Оклеивание штуцеров полиизобутиленовыми листами на клее 88-Н

Состав работ

1. Промывка листов мыльной водой, сушка, обезжиривание бензином. 2. Раскрой заготовок. 3. Грунтование заготовок и защищаемой поверхности клеем за 3 раза (с сушкой каждого слоя) с оставлением кромок. 4. Оклеивание штуцеров. 5. Осмотр покрытия и устранение дефектов.

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 5 разр. — 1
 » » 4 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м² оклеенной поверхности в 1 слой

Диаметр штуцеров, мм, до		
300	800	1200
$\frac{1,6}{1-36}$	$\frac{1,3}{1-11}$	$\frac{1,1}{0-93,5}$
а	б	в

§ E27-58. Наклеивание полос из полиизобутиленовых листов на полиизобутиленовой мастике (взамен сварки)

Состав работ

1. Обезжиривание полос и стыков. 2. Нанесение полиизобутиленовой мастики на полосы и стыки. 3. Наклеивание полос с их прикаткой.

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1
 » » 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м шва

Поверхности строительные	Н. вр.	Расц.	№
Стены	0,23	0—17,1	1
Фундаменты	0,34	0—25,3	2
Полы	0,16	0—11,9	3

§ E27-59. Оклеивание прямоугольных и цилиндрических поверхностей асбестовыми листами толщиной 10 мм на силикатной замазке

Состав работы

1. Очистка асбестовых листов. 2. Промазка листов силикатной замазкой. 3. Наклеивание и прикатка асбестовых листов к поверхности в 1 слой.

Норма времени и расценка на 1 м² оклеенной поверхности

Состав звена	Н. вр	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1 3 » — 1	0,22	0—16,4

§ E27-60. Оклеивание поверхностей хлориновой тканью или стеклотканью (армированные лакокрасочные покрытия)

Нормами предусмотрено нанесение составов на основе эпоксидных смол и эпоксидной шпатлевки ЭП-0010, а также совмещенной композиции ЭП-0010 с лаком ХСЛ на бетонные и металлические поверхности.

Состав работ

1. Разметка и раскрой материалов. 2. Нанесение на подготовленную поверхность кистью двух слоев грунтовочного состава. 3. Оклеивание поверхности хлориновой тканью или стеклотканью с прикаткой роликом. 4. Осмотр покрытия с целью устранения дефектов. 5. Нанесение на приклеенную ткань пропиточного состава.

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1
» » 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м² армированной поверхности

Поверхности конструкций						
строительные					аппаратуры	
полы	стены	лотки	фундаменты	потолки	прямоугольная	коническая или сферическая
0,47 0—35	0,69 0—51,4	0,65 0—48,4	0,74 0—55,1	1 0—74,5	0,47 0—35	0,59 0—44
а	б	в	г	д	е	ж

ГЛАВА 8. ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Нормами настоящей главы предусмотрено выполнение работ по подготовке металлических поверхностей (аппаратуры и конструкций) путем механической (с помощью пескоструйного аппарата) или химической (травлением) очистки в соответствии с техническими условиями и требованиями СНиП.

Способ очистки предусматривается проектом.

Металлическая поверхность очищается от ржавчины, окалины, краски, жира, пыли. Открытые поверхности очищаются сухим кварцевым песком с зернами 0,5—2,5 мм и металлическим (стальным) песком с зернами 0,8—1,5 мм. Допускается применение смеси кварцевого песка с водой, в которую вводятся антикоррозионные добавки.

Давление сжатого воздуха 30—50 МПа (3—5 атм.), воздух не должен содержать влаги и масла.

Чистота воздуха проверяется перед началом работы и в процессе путем направления воздушной струи в течение 20—30 с (на бумаге не должно быть следов).

Размер зерен песка, а также расстояние между соплом пескоструйного аппарата и обрабатываемой поверхностью выбирают в зависимости от толщины и твердости снимаемого слоя.

Сопло пескоструйного аппарата во время работы надо держать под углом 75—80° к обрабатываемой поверхности; категорически запрещается держать сопло перпендикулярно.

После механической очистки металлическая поверхность должна быть обеспылена.

Химический способ очистки предусматривает обработку металлических поверхностей растворами кислот и специальными пастами.

Металлические поверхности, предназначенные под оклеивание резиной, полиизобутиленом, пластмассами, должны быть промыты органическими растворителями для удаления грязи и масляных пятен.

Поверхности бетонных аппаратов, бывших в эксплуатации, должны быть промыты чистой водой, затем нейтрализованы, вновь промыты водой и высушены.

Травление труб, мелких аппаратов и деталей производится в специальных травильных ваннах.

Перед травлением металлические изделия обезжириваются в растворах щелочи или соды при $t=80-90^{\circ}\text{C}$, затем промываются горячей водой. Травление производится 20 %-ным раствором серной, фосфорной, или азотной кислоты при $t=70-80^{\circ}\text{C}$ с последующей промывкой поверхностей холодной водой и нейтрализацией остатков кислоты 5—10 %-ным раствором кальцинированной соды, и окончательной промывкой горячей водой и сушкой горячим воздухом или паяльной лампой.

При обезжиривании поверхностей жировые загрязнения удаляются протиркой поверхности чистой ветошью или кистями, смоченными органическими растворителями или специальными щелочными составами.

§ E27-61. Очистка металлических поверхностей

Состав работы

1. Заправка аппарата песком. 2. Осмотр шланговых соединений. 3. Очистка поверхностей до серо-матового цвета с регулировкой подачи песка и воздуха. 4. Уборка отработанного песка.

Состав звена

Пескоструйщик 4 разр. — 1
» 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м² очищенной поверхности

Вид песка	Поверхности			
	аппаратуры и труб диаметром св 500мм	металлические	труб, флангов, кранов диаметром до 500 мм и мелких изделий	
Речной и металлический	$\frac{0,29}{0-21,6}$	$\frac{0,46}{0-34,3}$	$\frac{0,55}{0-41}$	1
Горный	$\frac{0,18}{0-13,4}$	$\frac{0,23}{0-17,1}$	$\frac{0,3}{0-22,4}$	2
	а	б	в	№

Примечание. При очистке поверхностей со снятием окалины объемом до 50 % всей очищенной площади Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1), свыше 50 % — на 1,5 (ПР-2).

§ E27-62. Протравливание металлических поверхностей

Состав работы

1. Обезжиривание поверхности. 2. Промывка ее водой. 3. Разбавление серной кислоты водой. 4. Протравливание поверхности. 5. Промывка за два раза холодной водой. 6. Нейтрализация поверхности содовым раствором. 7. Промывка водой за два раза. 8. Сушка поверхности горячим воздухом или паяльной лампой.

Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м² протравленной поверхности

Аппаратура		Трубы и мелкие изделия (мешалки, краны и т. д.)
новая	бывшая в эксплуатации	
$\frac{0,54}{0-37,8}$	$\frac{0,62}{0-43,4}$	$\frac{1}{0-70}$
а	б	в

§ E27-63. Обезжиривание поверхностей

Состав работы

Промывка органическими растворителями с помощью кисти или ветоши.

Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.

Нормы времени и расценки на 10 м² обезжиренной поверхности

Аппаратура, сооружения (включая закрытые) и трубы диаметром св 500 мм	Аппаратура и трубы диаметром до 500 мм (корзины и решетки, центрифуги, краны и мелкие изделия)
$\frac{0,43}{0-27,5}$	$\frac{0,88}{0-56,3}$
а	б

ГЛАВА 9. РАЗНЫЕ РАБОТЫ

§ E27-64. Заполнение промежуточного слоя битумной мастикой

Состав работы

Заполнение битумной мастикой промежутка между стеной и облицовкой из плиток или кирпича на толщину до 10 мм.

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1
 » » 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м² поверхности

Вид облицовочного материала				
плитки			кирпич	
Поверхности конструкций				
плинтусы	прямоугольные и цилиндрические	конические и сферические	прямоугольные и цилиндрические	конические и сферические
$\frac{0,38}{0-28,3}$	$\frac{0,5}{0-37,3}$	$\frac{0,66}{0-49,2}$	$\frac{0,29}{0-21,6}$	$\frac{0,45}{0-33,5}$
а	б	в	г	д

§ E27-65. Окисловка поверхностей футеровки

Состав работы

1. Разбавление кислоты до нужной консистенции.
2. Окисловка поверхности футеровки за 1 раз.

Нормы времени и расценки на 10 м² поверхности

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.	0,91	0—63,7

§ E27-66. Уплотнение штуцеров шнуровым асбестом

Состав работы

1. Пропитка шнурового асбеста в силикатном растворе.
2. Конопатка зазора по окружности штуцера пропитанным асбестом.

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1
 » » 3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 штуцер

Диаметр штуцера, мм, до				
$\frac{0,61}{0-45,4}$	$\frac{0,97}{0-72,3}$	$\frac{1,7}{1-27}$	$\frac{2,1}{1-56}$	$\frac{2,6}{1-94}$
а	б	в	г	д

§ E27-67. Защита штуцеров вкладышами

Состав работы

1. Обмазка штуцеров силикатной замазкой или битумной мастикой. 2. Установка вкладыша в штуцер аппарата. 3. Обкладка штуцеров плитками или кирпичом с вырубкой отверстий. 4. Выравнивание фланца с заделкой и обмазкой силикатной замазкой или битумной мастикой.

Футеровщик (кислотоупорщик) 6 разр.

Нормы времени и расценки на 1 штуцер

Материал заделки штуцера	Диаметр штуцеров, мм		
	до 100	до 250	св. 250
Силикатная замазка или битумная мастика	$\frac{1,3}{1-38}$	$\frac{1,6}{1-70}$	$\frac{2,2}{2-33}$
	а	б	в

§ E27-68. Устройство температурных швов

Состав работы

1. Приготовление битума. 2. Снятие реек и расчистка поверхностей в местах швов. 3. Промазка очищенной поверхности битумом. 4. Устройство температурных швов с заполнением их битумным материалом.

Норма времени и расценка на 1 м шва

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1 3 » — 1	0,39	0—29,1

§ E27-69. Разборка футеровки или облицовки вручную

Состав работы

1. Разборка футеровки аппаратуры или облицовки конструкции. 2. Очистка штучных материалов и поверхности от раствора. 3. Укладка годных материалов. 4. Уборка непригодных материалов.

Состав звена

Футеровщик (кислотоупорщик) 4 разр. — 1

» » 3 » — 1
» » 2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 м² одного слоя

Вид вяжущего материала	Вид покрытия (плитки раз- ные)	Толщина кл дки в кирпичах		
		1/4	1/2	
Силикатная замазка	$\frac{0,41}{0-29,1}$	$\frac{0,73}{0-51,8}$	$\frac{1}{0-71}$	1
Битумная мастика	$\frac{0,9}{0-63,9}$	$\frac{1,1}{0-78,1}$	$\frac{1,8}{1-28}$	2
	а	б	в	№

Примечания: 1. Нормами на разборку футеровки или облицовки предусмотрено сохранение до 50 % плиток или кирпича, годных для дальнейшего употребления. При разборке футеровки или облицовки без сохранения годности материала после разборки. Н. вр. и Расц. умножать на 0,5 (ПР-1). 2. При снятии битумной мастики, включая рубероид, с подогревом паяльной лампой принимать на 1 м² слоя Н. вр. 1,1 чел.-ч, футеровщиков (кислотоупорщиков) 4 разр. — 1; 3 разр. — 1, Расц. 0—82 (ПР-2). 3. При разборке двухслойной футеровки или облицовки Н. вр. и Расц. умножать на 1,75 (ПР-3). 4. Разборку облицовки подов нормировать по настоящему параграфу, умножая Н. вр. и Расц. на 0,75 (ПР-4). 5. При разборке футеровки или облицовки на пековых мастиках Н. вр. и Расц. умножать по строке 2 на 1,3 (ПР-5).

§ E27-70. Срубка кислотоупорной замазки при разборке футеровки или облицовки

Состав работы

Срубка с поверхности слоя кислотоупорной замазки при разборке старой футеровки или облицовки.

Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м² поверхности

Металлическая аппара- тура	Кирпичная кладка	Андезитовые башни
$\frac{0,73}{0-51,1}$	$\frac{0,7}{0-49}$	$\frac{1,3}{0-91}$
а	б	в

Примечание. Нормами учтена толщина срубаемого слоя замазки до 20 мм. При большей толщине слоя на каждые следующие 10 мм толщины Н. вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

§ E27-71. Подколка и теска плиток и кирпича вручную

Состав работы

Подколка и теска плиток или кирпича с оправкой кромок.

Футеровщик (кислотоупорщик) 3 разр.

Нормы времени и расценки на 100 шт.

Вид материалов				
Плитки				Кислото- упорный кирпич
метлахские, керамические	фарфоровые	брикетные	диабазовые	
$\frac{0,9}{0-63}$	$\frac{1,4}{0-98}$	$\frac{1,7}{1-19}$	$\frac{2,1}{1-47}$	$\frac{1,1}{0-77}$
а	б	в	г	д

Примечание. При подколке и теске с подточкой кромок Н. вр. и Расц. умножать на 1,8 (ПР-1).

§ E27-72. Разъединение сдвоенной керамической плитки

Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.

Норма времени и расценка на 100 шт. сдвоенных плиток

Состав работы	Н. вр.	Расц.
Разделение сдвоенной плитки кирочкой	0,45	0—28,8

§ E27-73. Наколка боя керамики для прокладки под штучные материалы при футеровке или облицовке на серном цементе

Состав работы

1. Наколка боя керамики. 2. Укладка колотой плитки в тару.

Норма времени и расценка на 100 кг боя

Состав звена	Н. вр.	Расц.
<i>Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.</i>	8,6	5—50

§ E27-74. Испытание емкостей на непроницаемость

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав работ	Кислотоупор- щик-вини- пластик	Измери- тель	Н. вр.	Расц.	№
Испытание емкости на не- проницаемость с запол- нением с помощью насо- са водой и спуском воды после испытания	5 разр.	1 м ³ воды	0,66	0—60,1	1
Испытание емкости де- тектором с наладкой его	6 разр.	100 м ² поверх- ности	2,2	2—33	2

§ E27-75. Набивка и выбивка баритом или кварцевым песком труб и других деталей

Состав работы

1. Просеивание барита или песка через сито. 2. Набивка баритом или песком труб или деталей с проверкой качества набивки и протирка их. 3. Укладка набитых труб и деталей. 4. Выбивка барита или песка из труб.

Кислотоупорщик-гуммировщик 2 разр.

Нормы времени и расценки на 1 м² поверхности

Вид труб и деталей	
прямолинейные	криволинейные и фигурные
$\frac{0,63}{0—40,3}$	$\frac{0,87}{0—55,7}$
а	б

П р и м е ч а н и е. При набивке баритом или песком труб и деталей (для исключения деформации) шириной или диаметром до 50 мм Н. вр. и Расц. умножать на 1,2 (ПР-1).

§ E27-76. Распаковка ящиков с полиизобутиленом

Состав работы

1. Распаковка ящиков с полиизобутиленом. 2. Укладка порожней тары в штабель.

Норма времени и расценка на 1 ящик

Состав звена	Н. вр.	Расц.
Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.	0,29	0—18,6

§ E27-77. Зачистка пластикатовых и винипластовых листов электрощеткой

Футеровщик (кислотоупорщик) 2 разр.

Норма времени и расценка на 1 м² поверхности

Состав работы	Н. вр	Расц.
Зачистка поверхности электрощеткой	0,39	0—25

Официальное издание

**Государственный строительный комитет СССР
(ГОССТРОЙ СССР)**

ЕНиР

**Единые нормы и расценки на строительные, монтажные
и ремонтно-строительные работы**

Сборник Е27

Кислотоупорные и антикоррозионные работы

Редакция инструктивно-нормативной литературы

Зав. редакцией Л. Г. Б а л ь я н

Редактор Э. И. Ф е д о т о в а

Мл. редактор Н. И. Р я б и н и н а

Технический редактор М. В. П а в л о в а

Корректор И. В. М е д в е д ь

Н/К

Сдано в набор 16.04.87. Подписано в печать 29.05.87. Формат 84×108¹/₃₂.
Бумага тип. № 2. Гарнитура «Литературная». Печать высокая. Усл. печ. л. 4,2.
Усл. кр.-отт. 4,51. Уч.-изд. л. 4,5. Тираж 200 000 экз. Изд. № XII-2454.
Заказ 838. Цена 25 коп.

Стройиздат, 101442, Москва, Каляевская, 23а

**Владимирская типография Союзполиграфпрома при Государственном
комитете СССР по делам издательств, полиграфии и книжной торговли
600000, г. Владимир, Октябрьский проспект, д. 7**

Цена 25 коп.

НОВЫЕ ЕТКС, ЕНиР и ВНиР

В соответствии с постановлением ЦК КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС 1986 г. «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства» Госстрой СССР, Госкомтруд СССР и ВЦСПС утвердили новые Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих, выпуск 3, раздел «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы» (ЕТКС), Единые нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ЕНиР). Соответствующими министерствами и ведомствами утверждены Ведомственные нормы и расценки на строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы (ВНиР).

Новые ЕТКС, ЕНиР и ВНиР 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.