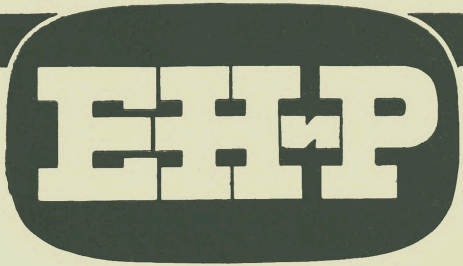
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР

ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА



ЕДИНЫЕ НОРМЫ И РАСЦЕНКИ

НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ, МОНТАЖНЫЕ И РЕМОНТНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Сборник 29

МОНТАЖ ДРОБИЛЬНО-РАЗМОЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СОРТИРОВКИ И ОБОГАЩЕНИЯ

ВЫПУСК 2

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СОРТИРОВКИ И ОБОГАЩЕНИЯ

gost.e-ecolog.ru

Издание официальное

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
(ГОССТРОЙ СССР)

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

СБОРНИК 29

МОНТАЖ ДРОБИЛЬНО-РАЗМОЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СОРТИРОВКИ И ОБОГАЩЕНИЯ

ВЫПУСК 2

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СОРТИРОВКИ И ОБОГАЩЕНИЯ

Утверждены

Государственным комитетом Совета Министров СССР по делам строительства и Государственным комитетом Совета Министров СССР по вопросам труда и заработной платы по согласованию с ВЦСПС для обязательного применения на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах.

ИЗДАТЕЛЬСТВО «НЕДРА»

Москва 1969

УДК 69(083.74)+666.3.022.2.002.72

Разработаны Центральным бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР

3—2—4

План I кв. 1969 г., № 2/52

Ведущий исполнитель *Л. С. Зорина*
Исполнитель *В. А. Гвоздев*
Ответственный за выпуск *Л. Г. Хейфец*
(ЦБНТС при ВНИПИ труда Госстроя СССР)

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ 5

Глава 1. **Грохоты, классификаторы, сортировки и сита**

§ 29—2—1. Грохоты барабанные 8
§ 29—2—2. Грохот барабанный диаметром 4700 *мм* 9
§ 29—2—3. Грохот избирательного дробления 10
§ 29—2—4. Грохоты валковые 11
§ 29—2—5. Грохоты валковые с эксцентричными дисками 12
§ 29—2—6. Грохот колосниковый 13
§ 29—2—7. Грохоты вибрационные 14
§ 29—2—8. Грохоты гирационные 15
§ 29—2—9. Грохот гирационный рессорный ГГР 15
§ 29—2—10. Грохоты универсальные вибрационные подвесные 16
§ 29—2—11. Грохоты быстроходные качающиеся 17
§ 29—2—12. Грохоты уравновешенные качающиеся 18
§ 29—2—13. Грохоты вибрационные самобалансирующиеся 19
§ 29—2—14. Грохоты двухкривошипные 20
§ 29—2—15. Грохот пружинный 21
§ 29—2—16. Грохоты обезвоживающие двухкривошипные двухрядные и резонансные типа ГРО 21
§ 29—2—17. Классификаторы механические двухспиральные 22
§ 29—2—18. Гравиесортировка барабанная СССМ-106-А 25
§ 29—2—19. Сита цилиндрические 25
§ 29—2—20. Сито-бурат призматический или цилиндрический 26
§ 29—2—21. Бурат центробежный (центрифугал) 27
§ 29—2—22. Сито механическое со шнеком 28
§ 29—2—23. Сито с механическим вибратором 28

Глава 2. **Сепараторы и пылеулавливающие аппараты**

§ 29—2—24. Сепаратор магнитный с питателем 30
§ 29—2—25. Сепаратор гидравлический СГ-9 31
§ 29—2—26. Сепараторы электромагнитные барабанные сдзоенного типа . 32
§ 29—2—27. Сепараторы пневматические 33
§ 29—2—28. Сепараторы пыли 34
§ 29—2—29. Сепаратор для легкой фракции 35
§ 29—2—30. Электромагниты типа М 36
§ 29—2—31. Пылеотделители камерные 36
§ 29—2—32. Обеспыливатели центробежные 37
§ 29—2—33. Фильтры всасывающие металлические 38
§ 29—2—34. Фильтры нагнетательные рукавные 39
§ 29—2—35. Циклоны 40

Глава 3. **Пескомойки и промывочные машины**

§ 29—2—36. Пескомойка шнековая ССМ-036 и ЗС-35 42
§ 29—2—37. Пескомойка драговая С-216 42
§ 29—2—38. Аппарат моечный 43

Стр.

Глава 4. **Питатели, дозировочные столы и затворы**

§ 29—2—39. Питатели качающиеся 45
§ 29—2—40. Питатель качающийся типа ПК-1 46
§ 29—2—41. Питатели лотковые 47
§ 29—2—42. Питатели дисковые (тарельчатые) 47
§ 29—2—43. Питатель дисковый ДД-250 48
§ 29—2—44. Питатели пластинчатые 49
§ 29—2—45. Питатели секторные 50
§ 29—2—46. Питатели шнековые для угольной пыли 51
§ 29—2—47. Питатели ленточные 51
§ 29—2—48. Питатель цепной для труб-сушилок диаметром 830, 900 и 1100 *мм* 52
§ 29—2—49. Затворы секторный и лопастный 53
§ 29—2—50. Затвор телескопический 54
§ 29—2—51. Столы дозировочные передвижные 54
§ 29—2—52. Столы дозировочные стационарные 55

Глава 5. **Аппараты для сгущения и обезвоживания**

§ 29—2—53. Воронки сгустительные 57
§ 29—2—54. Сгустители шлама чановые 58
§ 29—2—55. Центрифуга для обезвоживания угля 59
§ 29—2—56. Центрифуги подвесные вертикальные 60
§ 29—2—57. Центрифуги с нижним приводом 61
§ 29—2—58. Центрифуга типа НВВ-1000 61
§ 29—2—59. Центрифуга типа УЦМ 62
§ 29—2—60. Сита обезвоживающие в бункерах 63
§ 29—2—61. Сита обезвоживающие стационарные 64
§ 29—2—62. Сито шламовое 65
§ 29—2—63. Вакуум-фильтры 65
§ 29—2—64. Вакуум-фильтр ДУ-68-2,5 66
§ 29—2—65. Вакуум-фильтр ленточный 67

Глава 6. **Отсадочные и флотационные машины**

§ 29—2—66. Машины отсадочные поршневые 69
§ 29—2—67. Машины отсадочные беспоршневые модели БОМ 70
§ 29—2—68. Машины отсадочные беспоршневые модернизированные модели МБОМК и МБОММ 72
§ 29—2—69. Машина отсадочная пневматическая ПОМ-1 73
§ 29—2—70. Машины флотационные ФМ-2,5 и ФМУ-50-М 74
§ 29—2—71. Машины флотационные роторные однокамерные типа «Пена» 76
§ 29—2—72. Машины флотационные типа «Механобр-7» 77

Глава 7. **Желоба и течки**

§ 29—2—73. Желоба моечные для крупного угля 81
§ 29—2—74. Желоба моечные для мелкого угля 82
§ 29—2—75. Течки и желоба для подачи и отвода материалов 82
§ 29—2—76. Аэрожелоба 83

Глава 8. **Сушильные установки и разное оборудование**

§ 29—2—77. Труба-сушилка 84
§ 29—2—78. Барабаны сушильные 85
§ 29—2—79. Машина проборазделочная МРП-3М 86
§ 29—2—80. Машина проборазделочная МПМ-13 87
§ 29—2—81. Машина пробоотборочная ПК-3М 87
§ 29—2—82. Распаковка ящиков 88

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами настоящего выпуска предусматриваются работы по монтажу оборудования для сортировки и обогащения при строительстве промышленных предприятий.

2. Нормы предусматривают соблюдение следующих условий:

а) оборудование, подлежащее монтажу, должно поступать на монтажную площадку комплектным, в исправном состоянии, не требующим доделок и переделок, окрашенным и прошедшим заводскую контрольную сборку и обкатку, в соответствии с техническими условиями на поставку;

б) фундаменты и опорные конструкции должны быть готовы к монтажу в соответствии с техническими условиями и чертежами;

в) место, отведенное для монтажа, должно быть очищено от мусора и посторонних предметов;

г) качество выполненных работ должно соответствовать техническим условиям на производство и приемку монтажных работ;

д) работы должны производиться с соблюдением всех правил техники безопасности и противопожарных мероприятий.

3. Нормы рассчитаны на ведение монтажных работ при помощи электрических и ручных лебедок, талей и других приспособлений, за исключением случаев, оговоренных в параграфах, где ведение монтажных работ предусмотрено при помощи крана.

При производстве работ при помощи подъемных средств, отличных от предусмотренных соответствующими параграфами, к Н. вр. и Расц. следует применять коэффициенты:

при замене лебедок краном . . .	0,8
» » крана лебедками . .	1,25

4. Нормами предусмотрено, за исключением случаев, оговоренных в параграфах, перемещение оборудования, конструкций и деталей в пределах монтажной зоны: горизонтальное — в радиусе до 20 *м* от места установки, вертикальное — от отметки перекрытия, на котором производится монтаж, на высоту до 3 *м*, а также подъем и опускание узлов и деталей на высоту их расположения в собранном комплекте.

5. Нормами учтены, кроме приведенных в составах работ соответствующих параграфов, следующие операции:

а) проверка соответствия узлов и деталей оборудования спецификации и чертежам;

б) проверка состояния оборудования по наружному осмотру;

в) очистка оборудования от защитных покрытий, промывка и протирка концами, смазка;

г) сортировка частей и деталей в соответствии с маркировкой и размещение их на рабочем месте в технологической последовательности сборки;

д) разметка по чертежам мест установки оборудования, заделка скоб для струн, провешивание осей и установка отвесов, проверка подготовленных под оборудование оснований (фундаментов, площадок, железобетонных емкостей и т. п.) по габаритам, осям, отметкам, а также по расположению и размерам отверстий для анкерных болтов;

е) набивка сальников, промывка и смазка трущихся поверхностей; промывка подшипников со снятием и постановкой крышек; разборка и сборка отдельных

узлов оборудования, требующих внутренней расконсервации, промывки или смазки в пределах, оговоренных заводскими техническими условиями или инструкциями на его монтаж; заправка смазочными маслами подшипников и редукторов;

ж) выверка установленных на готовом основании (фундаменте, площадке, ванне и т. п.) отдельных узлов оборудования (станин, рам и т. д.) по проектным осям, отметкам и уровню; установка подкладок, закладка анкерных болтов, сдача установки под подливку раствором и наблюдение за подливкой;

з) пришабривание подшипников;

и) работы по установке редуктора и электромоторов, поступающих в монтаж комплектно с оборудованием и смонтированных на общей раме;

к) строповка и расстроповка оборудования, регулировка стропов, укладка подкладок под стропы, перестановка отводных блоков в процессе монтажа, закрепление и снятие оттяжек, сигнализация, установка и уборка домкратов, оттяжек и клиньев (при применении их), работа на электролебедке в процессе монтажа;

л) регулировка механизмов, устранение дефектов монтажа и смазка подшипников (при опробовании оборудования).

6. Нормами не учитываются и оплачиваются особо, за исключением случаев, оговоренных в параграфе, следующие работы: разгрузка оборудования, доставка его в монтажную зону и распаковка; подноска, оснастка, установка, снятие и уборка такелажных механизмов и приспособлений; устройство решетовок и подмостей; общестроительные работы, связанные с монтажом, как-то: пробивка и заделка отверстий, установка опалубки, заливка фундаментных болтов, подливка раствором рам и станин, распалубка фундаментов и т. д.; изготовление болтов, клиньев, подкладок, прокладок, шпонок и шпоночных гнезд; заливка подшипников, шлифовка валов; шабровка, электроприхватка, электросварка и резка автогеном и бензорезом; установка электродвигателей и электромонтажные работы; установка лестниц, площадок, ограждений, заготовка и сшивка ремней; исправление дефектов оборудования, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировании и хранении; обкатка для приработки трущихся частей (испытание вхолостую), испытание машин под нагрузкой в соответствии с техническими условиями и инструкциями и комплексное испытание при сдаче объектов в эксплуатацию; работа машинистов, обслуживающих краны и передвижные компрессоры.

7. Монтаж оборудования, не охваченного нормами настоящего сборника, но сходного по конструкции и сложности монтажа, разрешается нормировать в отдельных случаях по соответствующим параграфам сборника с применением к ним в зависимости от веса оборудования коэффициентов согласно приведенной таблице.

Коэффициент изменения в весе оборудования	0,5	0,51—0,6	0,61—0,7	0,71—0,8	0,81—0,9
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,75	0,8	0,85	0,9	0,95

Продолжение

Коэффициент изменения в весе оборудования	0,91—1,1	1,11—1,2	1,21—1,3	1,31—1,4	1,41—1,5
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	1,0	1,1	1,15	1,2	1,25

Примечание. При разнице в весе оборудования более 50% поправочных коэффициентов к нормам времени и расценкам не применять.

Пример. По § 29—2—25, табл. 2, пункт 1-б Н. вр. и **Расц.** предусматривает монтаж грохота валкового с эксцентричными дисками типа ВГП-75-АВ весом 6,5 *т*. Необходимо установить Н. вр. и **Расц.** на монтаж грохота типа ГВП-75 весом 5,7 *т*. В этом случае коэффициент изменения веса составит: $\frac{5,7}{6,5} = 0,9$. Этому коэффициенту изменения веса соответствует коэффициент изменения Н. вр. и **Расц.** 0,95 (по таблице). Н. вр. на монтаж грохота ГВП-75 весом 5,7 *т* будет равна $44 \times 0,95 = 41,8$ чел.-часа, а **Расц.** $25 — 44 \times 0,95 = 24—17$.

8. Профессия слесарь-монтажник по дробильно-размольному оборудованию и оборудованию для сортировки и обогащения в сборнике приведена сокращенно — слесарь-монтажник.

Глава 1

ГРОХОТЫ, КЛАССИФИКАТОРЫ, СОРТИРОВКИ И СИТА

Указания по производству работ при монтаже грохотов

Все части грохота, прибывающего в разобранном виде, или грохот в сборе к месту установки подтаскиваются при помощи электрических лебедок. Сборка и установка грохота производится при помощи электрических лебедок, кран-балки, талей, блоков и т. д.

Перед началом монтажа грохот или узлы грохота очищаются от грязи и смазки. При доставке грохота в разобранном виде все детали и узлы проверяются по спецификации и чертежам.

Разбивка осей и нанесение отметок для крепления грохота производятся согласно монтажному чертежу.

Технический осмотр грохотов производится в соответствии с техническими условиями. При техническом осмотре детали механизмов грохота прочищаются и смазываются, в случае необходимости подшипники пришабриваются, редуктор вскрывается для осмотра без детальной разборки.

Для проверки правильности монтажа грохот опробуется.

§ 29—2—1. Грохоты барабанные

Техническая характеристика

Грохот состоит из барабанного сита, надетого на металлический каркас. Барабан вращается на роликах.

Основные данные

Диаметр барабана в *мм*	1000
Длина » » .	2500; 3000; 4000; 6500
Вес грохота в *т*	1,6; 2,3; 5,5; 7,5

Грохот, кроме опорных его частей, поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Монтаж грохота с выверкой и установкой опорной конструкции, рамы и опорных роликов, креплением барабана с приводом. 2. Установка кожуха. 3. Опробование грохота.

Таблица 1

Состав звена

Вес грохота в *т*	1,6—2,3	5,5—7,5
Слесарь-монтажник 5 разр.	—	*1*
Слесарь-монтажник 4 разр.	*1*	—
Слесарь монтажник 3 разр.	*1*	*2*
Слесарь-монтажник 2 разр.	*2*	*2*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Вес грохота в *т*				
	1,6	2,3	5,5	7,5	
Монтаж грохота	51 / 27—62	58 / 31—41	79 / 44—21	92 / 51—48	1
В том числе опробование грохота	6 / 3—25	6 / 3—25	8 / 4—48	8 / 4—48	2
	а	б	в	г	№

§ 29—2—2. Грохот барабанный диаметром 4700 *мм*

Техническая характеристика

Грохот состоит из коренного несущего вала с двумя специальными ступицами, в которые вставлены спицы; к спицам прикреплены рамы с ситами, образующие два концентрических конусных ситовых барабана, которые закрыты металлическим кожухом, состоящим из отдельных листов, скрепленных между собой болтами.

Основные данные

Диаметр барабана в *мм* . . 4700
Длина » » . . 4000
Общий вес грохота в *т* . . . 13,6

Грохот поступает на площадку в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж грохота	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	348	194—95	1
В том числе: сборка и установка на фундамент опорной конструкции	То же	49	27—45	2
разборка, прочистка, промывка и установка коренных подшипников с насадкой на несущий вал ступицы; закрепление на валу ступицы; насадка на вал шестерни; укладка несущего вала на подшипники с зачисткой шеек вала; проверка установки с креплением подшипников; установка привода с промывкой и пришабриванием подшипников, зачисткой валов, шестерен, шкивов; проверка установки привода с прокруткой вручную	»	94	52—66	3

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
установка спиц с укреплением на спицах двух рядов радиальных сит с изготовлением и установкой прокладок на стыках	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	120	67—22	4
сборка и установка из отдельных листов кожуха барабанного грохота с изготовлением и установкой на стыках прокладок	То же	54	30—25	5
опробование грохота	»	31	17—37	6

§ 29—2—3. Грохот избирательного дробления

Техническая характеристика

Грохот состоит из рамы, двух валов для вращения барабана, барабана с двумя ситами, двух стоек для крепления подшипников молоткового вала, подгрохотного желоба, двух течек и кожуха, состоящего из отдельных листов, скрепленных между собой болтами.

Привод грохота состоит из рамы в сборе с промежуточным валом со звездочкой и двух электродвигателей в сборе со шкивами для текстропных ремней.

Основные данные

Диаметр внутреннего сита в *мм* . . 2100
» наружного » 3100
Рабочая длина барабана в *мм* 3800
Общее число катков (роликов) в шт. . 4
Число приводных валов в шт. 2

Размеры грохота в *мм*:

ширина 3690
высота 3910
длина 7822

Вес грохота с электродвигателями в *т* 25,2

Электродвигатель вращения барабана:

тип МА-145-1/6
вес в *т* 0,5

Электродвигатель вращения молоткового вала:

тип КО-22.8
вес в *т* 0,3

Грохот поступает на площадку в разобранном виде.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр. — 1
» 4 разр. — 1
» 3 разр. — 2
» 2 разр. — 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж грохота	483	275—55	1
В том числе: ревизия механической части грохота с вскрытием подшипников, разборкой отдельных узлов, очисткой и промывкой всех частей механизма, проверкой шеек валов по вкладышам; сборка узлов со смазкой всех трущихся частей	72	41—08	2
установка рамы грохота из двух частей с соединением частей рамы; выверка и крепление рамы к перекрытию	24	13—69	3
установка рамы привода с креплением рамы к перекрытию; приболчивание рамы привода к раме грохота	11	6—28	4
сборка грохота с установкой и креплением приводных валов в сборе с катками, сборкой и установкой барабана с ситами, установкой молоткового вала и стоек, установкой подгрохотного желоба . . . . . ,	260	148—33	5
сборка и установка кожуха с креплением подгрохотного желоба к нижним торцовым и боковым стенкам кожуха	59	33—66	6
установка и крепление верхней и нижней течек	11,5	6—56	7
установка электродвигателей на раме с выверкой и закреплением, одеванием текстропных ремней и цепи	17,5	9—98	8
Опробование грохота	28	15—97	9

§ 29—2—4. Грохоты валковые

Техническая характеристика

Грохот валковый состоит из станины, рамы, валков и цепной передачи.

Таблица 1

Основные данные	Тип грохота						
	Кузбассшахтопроекта		Южшахтопроекта		ГВФ-7	ГВФ-9	КХМ
Количество валков	5	7	7	7	7	9	10
Длина в *мм*	2000	2700	—	—	3735	3675	Грохот сдвоенный, с рельсовыми путями, насосом и редуктором
Ширина в *мм*	1500	2440	1000	1000	2160	2160	
Высота в *мм*	2200	3800	—	—	2100	2100	
Вес в *т*	2,8	5,4	6,8	7,3	6,3	5,2	25,9

Грохот поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка и крепление станины грохота на фундаменте. 2. Установка и крепление рамы на станину. 3. Монтаж валков с подшипниками и звездочками на раме грохота. 4. Надевание цепи на звездочки. 5. Прокручивание грохота вручную. 6. Установка бортов и кожуха. 7. Надевание ремней на шкив или цепи на звездочки. 8. Сборка и установка скатов и тележки с рамой (грохот КХМ).

Таблица 2

Состав звена

Вес грохота в *т*	2,8—7,3	25,9
Слесарь-монтажник 5 разр.	*1*	*1*
» *4* »	*1*	*1*
» *3* »	—	*1*
» *2* »	*2*	*3*

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Вес грохота в *т*			
	2,8	5,2—7,3	25,9	
Монтаж грохота	$\frac{155}{89-64}$	$\frac{195}{112-77}$	$\frac{300}{168-06}$	1
В том числе опробование грохота	$\frac{12,5}{7-23}$	$\frac{14,5}{8-39}$	$\frac{16}{8-96}$	2
	а	б	в	№

§ 29—2—5. Грохоты валковые с эксцентричными дисками

Техническая характеристика

Грохот состоит из станины, рамы, валков и цепной передачи.
Основные данные грохота приведены в табл. 1.

Таблица 1

Основные данные	Тип грохота			
	ГВ-50	ГВ-75	ГВ-100	ВГП-75-АВ
Количество валков в шт.	13	11	9	14
Размеры в *мм*:				
длина	2535	2535	2535	3172
ширина	2108	2108	2108	2642
высота	1815	1815	1815	2865
Общий вес грохота с электродвигателем в *т*	4,316	4,246	4,334	6,525
Электродвигатель:				
тип		МА-142-2/4		
вес в *т*	0,185	0,185	0,185	0,185

Грохот прибывает на монтажную площадку в собранном виде

Состав работы

1. Установка, выверка и крепление грохота в сборе со станиной. 2. Опробование грохота.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес грохота в *т*		
		4,2—4,5	6,5	
Монтаж грохота	*5 разр.—1* *4 » —1* *2 » —2*	37 21—40	44 25—45	1
В том числе опробование грохота	То же	14,5 8—39	16 9—25	2
		а	б	№

§ 29—2—6. Грохот колосниковый

Техническая характеристика

Грохот состоит из стальной рамы с приваренными к ней пластинами, на которые ступенчато в четыре ряда укладываются колосниковые секции. Размер грохота 4006×2270 *мм*, вес 3,3 *т*. Грохот поступает на монтажную площадку в собранном виде без бортов.

Состав работы

1. Установка и крепление грохота к опорной раме. 2. Установка и крепление бортов грохота с постановкой асбестовых прокладок. 3. Выверка установки грохота.

Норма времени и расценка на 1 грохот

Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
5 разр. — 1 *3 » — 2* *2 » — 2*	53	29—66

§ 29—2—7. Грохоты вибрационные

Техническая характеристика

Грохот состоит из короба с одним или двумя ситами, двух рессор и вибратора с клиноременной передачей.

Таблица 1

Основные данные	Тип грохота			
	ГВР-1	ВГО-1	ГВР-2	ВГО-2
Ширина сита в *мм* . . .	1250	1250	1500	1500
Длина » » » . . .	2500	2500	3000	3000
Количество сит	2	1	2	1
Вес в *т*	1,2—1,3	0,9	1,5—1,6	1,1

Грохот поступает на площадку в собранном виде и устанавливается на раме.

Состав работы

1. Установка и крепление рамы грохота на перекрытии. 2. Установка грохота на раме. 3. Укрепление грохота на раме и выверка установки по осям с регулировкой грохота. 4. Установка ограждения. 5. Прокручивание грохота вручную. 6. Опробование грохота.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес грохота в *т*		
		0,9—1,1	1,2—1,6	
Монтаж грохота	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	60 32—49	66 35—74	1
В том числе опробование грохота	То же	8,7 4—71	8,7 4—71	2
		а	б	№

§ 29—2—8. Грохоты гирационные

Техническая характеристика

Грохот состоит из рамы, короба с ситами и амортизаторами, вибратора с коромыслами и клиноременным шкивом, подвесок и кожуха ограждения для маховика и привода.

Таблица 1

Основные данные	Тип грохота			
	2-ГГО-1	2-ГГО-2	2-ГГД-1	2-ГГД-2
Количество дек	1	1	2	2
Длина в *м*	1,29	2,67	1,29	2,67
Ширина в *м*	0,78	1,64	0,78	1,64
Высота в *м*	0,32	0,7	0,32	0,7
Размер сит в *мм*	400×800	800×1600	400×800	800×1600
Вес в *т*	0,2	1,1	0,3	1,2

Привод осуществляется через клиноременную передачу. Грохот поступает на площадку укрупненными узлами.

Состав работы

1. Установка и крепление подвесок. 2. Сборка грохота и крепление грохота к подвескам (рама, короб с ситами и амортизаторами, вибратор с клиноременным шкивом). 3. Установка ограждения. 4. Опробование грохота.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес грохота в *т*		
		0,2—0,3	1,1—1,2	
Монтаж грохота	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	18,5 10—37	46 25—80	1
В том числе опробование грохота	То же	3 1—68	6 3—36	2
		а	б	№

§ 29—2—9. Грохот гирационный рессорный ГГР

Техническая характеристика

Грохот гирационный состоит из короба с ситами, вибратора, гибких опор в виде рессор, рамы и привода.

Основные данные

Количество сит 2
Ширина сита в *мм* . . 1250
Длина сита в *мм* . . 3000
Вес в *т* 2,6

Грохот поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Установка подвесок и крепление их к перекрытию. 2. Поднятие грохота к подвескам. 3. Укрепление грохота к подвескам и выверка установки по осям. 4. Прокручивание грохота вручную. 5. Опробование грохота.

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж грохота	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	110	59—57	1
В том числе опробование грохота	То же	14,5	7—85	2

§ 29—2—10. Грохоты универсальные вибрационные подвесные

Техническая характеристика

Грохот состоит из короба с ситами и подвесок.

Таблица 1

Основные данные	Тип грохота					
	ГУП-I	ГУП-I-О	ГУП-II-О	ГУПК-2	ГУП-III	ГВП-I-А
Ширина сита в *мм*	1250	1250	1250	1250	1250	1670
Длина сита в *мм*	2500	3500	4000	4000	3500	2690
Количество сит	2	1	2	2	3	2
Вес в *т*	1,25	1,42	2,98	2,45	2,67	1,25

Грохот поступает на монтажную площадку в сборе. У грохота ГВП рама и электродвигатель — отдельно.

Состав работы

1. Установка рамы грохота (ГВП). 2. Установка подвесок на перекрытии. 3. Подъем, выверка и крепление грохота. 4. Установка электродвигателя (ГВП). 5. Установка тиксотропных ремней. 6. Прокручивание грохота вручную. 7. Опробование грохота.

Таблица 2

Состав звена

Наименование профессии	Тип грохота	
	ГУП	ГВП
Слесарь-монтажник 5 разр.	—	*1*
» 4 »	*1*	—
» 3 »	*1*	*1*
» 2 »	*2*	*2*

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Тип грохота			
	ГУП		ГВП	
	Вес грохота в *т*			
	1,25—1,42	2,45—2,98	1,25	
Монтаж грохота	66 / 35—74	82 / 44—40	80 / 44—86	1
В том числе опробование грохота	8,5 / 4—60	11 / 5—96	10 / 5—61	2
	а	б	в	№

§ 29—2—11. Грохоты быстроходные качающиеся

Техническая характеристика

Грохот состоит из коробов с ситами, рамы, шарнирных подвесок, шатунов и эксцентрикового вала.

Таблица 1

Основные данные	Тип грохота				
	БКГ-11	БКГ-21	БКГО-К	БКГО-М1	БКГО-М2
Ширина сита в *мм*	1250	1250	1500	1000	1500
Длина сита в *мм*	4000	4000	6000	2500	2500
Вес грохота в *т*	5,92	6,36	5,2	4,5	5,1

Грохот прибывает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка или подвеска рамы с приводом. 2. Поднятие короба с подвесками и прикрепление его к раме. 3. Установка эксцентрикового вала и шатунов. 4. Прокручивание грохота вручную с предварительной смазкой подшипников. 5. Опробование грохота.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж грохота	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	160	89—63	1
В том числе опробование грохота	То же	15	8—40	2

§ 29—2—12. Грохоты уравновешенные качающиеся

Техническая характеристика

Грохот состоит из рамы (корпуса), короба с ситом, шарнирных подвесок, шатуна и эксцентрикового вала.

Таблица 1

Основные данные	Тип грохота		
	ГУКО	ГУКОД	ГУКК
Количество сит	1	2	2
Рабочая площадь сита в *кв. м*	10	10	10
Размеры грохота в *мм*:			
длина	5675	5520	5668
ширина	3555	3738	3738
высота	2355	2540	2540
Вес грохота с электродвигателем в *т*	6,85	9,09	8,98
Электродвигатель:			
тип		МА-143-2/6	
вес в *т*		0,248	

Грохот прибывает на монтажную площадку отдельными укрупненными узлами.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр. — 1
» 4 разр. — 1
» 3 разр. — 2
» 2 разр. — 2

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование и состав работ	Тип грохота		
	ГУКО	ГУКОД, ГУКК	
	Вес грохота в *т*		
	6,85	8,98—9,09	
Монтаж грохота	217,2 / 123—92	291,6 / 166—37	1
В том числе: сборка, установка и крепление опорной рамы грохота	25 / 14—26	32 / 18—26	2
установка, выверка и крепление корпуса грохота, подвесных тяг, сит грохота и промежуточного вала привода	160 / 91—28	220 / 125—51	3
ревизия редуктора со снятием крышки, очисткой шестерен от заводской смазки, промывкой, смазкой и установкой крышки	9,6 / 5—48	13 / 7—42	4
установка электродвигателя с выверкой и закреплением его, одеванием и натяжкой ремней	6,6 / 3—77	6,6 / 3—77	5
Опробование грохота	16 / 9—13	20 / 11—41	6
	а	б	№

§ 29—2—13. Грохоты вибрационные самобалансирующиеся

Техническая характеристика

Грохот состоит из главной рамы с приемными воронками и рамы под электродвигатель, корпуса, собранного с ситом и трубопроводом, самобалансирующего вибратора с клиноременным шкивом и подвесок.

Таблица 1

Основные данные	Размеры сит грохотов в *мм*			
	600×1800	1000×2000	1250×2500	1250×2500
Количество сит	1	2	1	2
Длина грохота в *мм* . .	1700	2685	3446	3500
Ширина грохота в *мм* . .	1050	1500	1520	1520
Вес в *т*	1,1	2	2,3	2,6

Привод грохота осуществляется через клиноременную передачу. Грохот прибывает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Монтаж грохота на подвесках с креплением всех узлов, очисткой, промывкой деталей и выверкой установки. 2. Прокручивание грохота вручную. 3. Опробование грохота.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес грохота в *т*		
		1,1	2—2,6	
Монтаж грохота	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	58 31—41	86 46—57	1
В том числе опробование грохота	То же	6,2 3—36	10,5 5—69	2
		а	б	№

§ 29—2—14. Грохоты двухкривошипные

Техническая характеристика

Грохот двухкривошипный состоит из следующих основных частей: рамы, короба с ситами, кривошипных валов и маховиков.

Основные данные

Ширина сита в *мм* . . 1600—2000
Длина сита в *мм* . . 5000
Вес грохота в *т* . . . . 7,1—9,5

Грохот поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка рамы грохота, выверка ее и закрепление. 2. Установка на раме подшипников и валов. 3. Установка корпуса грохота. 4. Закрытие подшипников. 5. Проверка правильности установки и прокручивание вручную. 6. Установка сит. 7. Опробование грохота.

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес грохота в *т*		
		7,1	9,5	
Монтаж грохота	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	210 117—64	250 140—05	1
В том числе опробование грохота	То же	15 8—40	15 8—40	2
		а	б	№

§ 29—2—15. Грохот пружинный

Техническая характеристика

Грохот состоит из опорной конструкции, металлического кузова со вставленными в него рамами и ситами, имеющими щелевидные отверстия, бункера и привода с двумя эксцентриками и шатунами.

Основные данные

Ширина грохота в *мм* . . .	1100
Длина грохота в *мм*	4500
Вес грохота в *т*	2,2

Грохот поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка опорной конструкции с проверкой установки и креплением болтами. 2. Установка бункера капельных вод. 3. Установка рамы грохота с выверкой и креплением. 4. Установка и крепление сита. 5. Очистка, промывка, смазка и сборка деталей привода с постановкой и креплением шатунов. 6. Проверка и регулировка всей системы с прокручиванием вручную. 7. Опробование грохота.

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж грохота	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	74	41—50	1
В том числе опробование грохота	То же	10,5	5—89	2

§ 29—2—16. Грохоты обезвоживающие двухкривошипные двухрядные и резонансные типа ГРО

Техническая характеристика

Грохот состоит из опорной конструкции, металлического короба с ситами, амортизаторов, рессор и привода. Вес грохота 10,6—12,5 *т*.

Грохот поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Сборка, установка и крепление опорной конструкции грохота. 2. Разборка, очистка, промывка подшипников. 3. Зачистка и смазка шеек и эксцентриков валов. 4. Проверка балансировки шкивов и маховиков с насадкой их на валы. 5. Установка короба грохота с укладкой сит. 6. Установка амортизаторов и рессор. 7. Проверка установки с прокруткой вручную. 8. Опробование грохота.

Нормы времени и расценки на 1 грохот

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес грохота в *т*		
		10,6	12,5	
Монтаж грохота	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	350 196—07	380 212—88	1
В том числе опробование грохота	То же	23 12—88	25 14—01	2
		а	б	№

§ 29—2—17. Классификаторы механические двухспиральные

Техническая характеристика

Классификатор состоит из рамы, корыта, двух спиралей, привода вращения спиралей, приводов подъема, опор и слизного порога или люков для спуска воды.

Таблица 1

Основные данные

Число спиралей в шт.	Диаметр спиралей в *мм*	Длина корыта в *мм*	Угол наклона корыта в градусах	Вес классификатора без электрооборудования в *т*
2	2400	12500	17	52,36
2	2400	8000—9000	17	36

На монтажную площадку классификатор весом 52 *т* доставляется разобранным на следующие узлы: привод, смонтированный на раме, спираль правая и спираль левая в сборе с нижними опорами, механизмы подъема спиралей, смонтированные на раме, вал-винт механизма подъема спиралей. Рама-корыто поступает разобранной в виде отгрузочных элементов двухпродольные двутавровые балки, поперечные балки, правая и левая боковые стойки, выполненные заодно с днищем корыта, передняя и задняя торцовые стойки подъема спиралей, правая и левая направляющие механизма подъема спиралей и опоры (башмаки). Классификатор весом 36 *т* доставляется укрупненными узлами: рама в сборе, корыто, спирали, привод вращения спиралей, две стойки с приводами вращения спиралей, опоры в виде тумбочек и сливной порог, состоящий из отдельных элементов.

Указания по производству работ

Монтаж и укрупнительная сборка классификатора осуществляется с помощью электромостового крана. Укрупнительная сборка производится на специально ранее подготовленной площадке. Узлы и детали располагаются в зоне рабочего места, которое ограничивается ходом крана.

После приемки фундаментов производится установка и крепление опор (башмаки, тумбочки) классификатора. Монтаж классификатора весом 56 *т* производится следующим образом: собираются продольные и поперечные балки рамы на монтажные болты с последующей сваркой их между собой. Затем рама классификатора стыкуется с рамой привода и таким укрупненным узлом устанавливается на опоры, привариваемые к продольным балкам рамы. Одновременно производится укрупнительная сборка узла механизма подъема со стойками и

нижней торцовой стенкой корыта. Собранный узел устанавливается, выверяется и закрепляется на раме классификатора. После этого на раму устанавливаются правая и левая боковые стенки с днищем корыта, которые стыкуются между собой и закрепляются электроприхваткой с последующей сваркой. Затем устанавливаются, стыкуются и центрируются валы и штанги механизма подъема, верхняя торцовая стенка, узлы правой и левой спиралей и направляющие.

В процессе монтажа перед укладкой спиралей в корыто производится ревизия подшипников скольжения. После окончания монтажа производится прокручивание привода вручную с устранением выявленных дефектов.

Классификатор (весом 36 *т*), доставляемый укрупненными узлами, вначале собирается. На раме устанавливаются привод вращения спиралей, корыто и стойка с приводами подъема спиралей, а затем собранный классификатор поднимается и устанавливается на опоры. После установки и выверки спиралей классификатор крепится анкерными болтами. Установка сливного порога производится из отдельных элементов.

Таблица 2

Состав звена

Наименование профессий	Вес классификатора в *т*	
	52	36
Слесарь-монтажник 6 разр.	*1*	*1*
» 5 »	*1*	—
» 4 »	*1*	*1*
» 3 »	*2*	*1*
» 2 »	*2*	*2*

Монтаж классификатора весом 52 *т*

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 классификатор

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж классификатора	339,3	204—23,3	1
В том числе:			
установка на фундамент опор (башмаков) классификатора	35	21—07	2
сборка рамы классификатора из отдельных отгрузочных элементов	20	12—04	3
соединение рамы классификатора с рамой привода	16	9—63	4
подъем и установка укрупненного узла рамы классификатора с рамой привода	47	28—29	5
укрупнительная сборка узла механизма подъема со стойками и нижней торцовой стенкой корыта	25	15—05	6

Продолжение табл. 3

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
подъем и установка в проектное положение укрупненного узла механизмов подъема в сборе с торцовой нижней стенкой и стойками	28	16—85	7
установка и соединение боковых стенок с днищем корыта и рамой классификатора	96	57—78	8
установка люков для спуска воды	1,5	0—90,3	9
установка вала-винта и штанги механизма подъема спиралей	3	1—81	10
установка верхней торцовой стенки корыта на раме классификатора	6,8	4—09	11
установка спиралей в сборе с нижней опорой классификатора и ревизия подшипников скольжения	29	17—46	12
установка направляющих механизма подъема спиралей, прокручивание привода вручную с устранением выявленных дефектов	32	19—26	13

Монтаж классификатора весом 36 *т*

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 классификатор

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж классификатора	162,2	95—89	1
В том числе: установка опор (тумбочек) рамы классификатора	16	9—46	2
укрупнительная сборка классификатора с установкой на раму в сборе привода вращения спиралей, корыта и стоек с приводами подъема спиралей	50	29—56	3
ревизия приводов спиралей с вскрытием редукторов, очисткой, промывкой, проверкой зазоров и смазкой	23	13—60	4
подъем и установка классификатора в сборе	4,5	2—66	5

Продолжение табл. 4

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
установка спиралей	5,7	3—37	6
выверка установки классификатора и крепление анкерными болтами	28	16—55	7
сборка и установка из отдельных элементов сливного порога	35	20—69	8

§ 29—2—18. Гравиесортировка барабанная СССМ-106-А

Техническая характеристика

Гравиесортировка состоит из загрузочного лотка, барабана с сеткой, вала с роликами и передачи с ограждением. Вес гравиесортировки 0,25—0,42 *т*.

Гравиесортировка поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Установка, выверка и крепление гравиесортировки. 2. Разборка, прочистка, смазка и сборка отдельных узлов. 3. Опробование сортировки.

Нормы времени и расценки на 1 гравиесортировку

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж гравиесортировки	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	7,8	4—35	1
В том числе опробование гравиесортировки	То же	1,3	0—72,5	2

§ 29—2—19. Сита цилиндрические

Техническая характеристика

Предусматривается установка следующих цилиндрических сит:

а) сито с диаметром цилиндра 500 *мм* и весом 0,25 *т*;

б) сито с диаметром цилиндра 600 *мм* и весом 0,42 *т*.

Сито поступает на площадку в собранном виде и устанавливается на готовом постаменте.

Состав работы

1. Установка, выверка и крепление сита. 2. Разборка, очистка и смазка трущихся частей сита. 3. Опробование сита.

Нормы времени и расценки на 1 сито

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Диаметр цилиндра сита в *мм*		
		500	600	
Монтаж сита	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	13 7—25	19,5 10—88	1
В том числе опробование сита	То же	2,6 1—45	2,6 1—45	2
		а	б	№

§ 29—2—20. Сито-бурат призматический или цилиндрический

Техническая характеристика

Бурат состоит из каркаса в виде шестигранной призмы или цилиндра, обтягиваемого металлическими или тканевыми ситами, вращающегося на валу под небольшим уклоном к горизонту внутри корпуса. Под призмой (или цилиндром) расположен сборник со шнеком для просеянных продуктов.

При горизонтальном расположении вала для перемещения просеиваемого продукта внутри призмы на гранях призмы устроены гонки. Привод бурата осуществляется непосредственно от шкива, насаженного на вал бурата, или через контрпривод с шестереночной передачей.

Таблица 1

Основные данные	Диаметр бурата в *мм*	
	700—800	900—1000
Длина барабана в *мм*	2000	2500
Вес в *т*	0,5	0,7

Бурат поступает на площадку в собранном виде.

Указания по производству работ

До начала монтажных работ бурат укомплектовывают готовыми приемными и выходными патрубками, ограждением привода, маслосборниками и при деревянном перекрытии — подкладными брусьями.

В процессе монтажа производят ревизию бурата с разборкой и прочисткой подшипников призмы (цилиндра), шнека и привода.

При установке выходных патрубков в днище сборника бурата прорезают отверстия. Патрубки должны быть прикреплены к машине на картонных прокладках.

Состав работы

1. Установка машины с комплектующими деталями с выверкой и укреплением болтами. 2. Разборка, прочистка, промывка и сборка машины и механизмов привода и регулировка вручную. 3. Натяжка металлических сит. 4. Проверка выбалансированности машины. 5. Опробование сита.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 бурат

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Диаметр бурата в *мм*		
		700—800	900—1000	
Монтаж бурата	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	14 8—17	17,5 10—21	1
В том числе: натяжка сита	То же	2,8 1—63	3,5 2—04	2
опробование бурата	»	2,8 1—63	2,8 1—63	3
		а	б	№

§ 29—2—21. Бурат центробежный (центрифугал)

Техническая характеристика

Бурат состоит из медленно вращающегося ситового барабана, внутри которого расположен быстровращающийся бичевой барабан.

Бичевой барабан вращается непосредственно от привода через шкив или дополнительную пару шестерен; ситовый барабан получает вращение от бичевого через цепную передачу. Барабаны помещены в корпусе, в конусе которого вращаются шнеки, удаляющие просеянный продукт. Шнеки приводятся в движение от бичевого вала через ремень.

Основные данные

Размеры в *мм*:	
длина	3705
ширина	1340
высота	1545
Размеры цилиндра в *мм*:	
диаметр	820
длина	2500
Вес в *т*	1,35

Бурат поступает на площадку в собранном виде.

Указания по производству работ

Центробежный бурат (центрифугал) укомплектовывают готовым маслосборником и при деревянном перекрытии — подкладными брусьями.

В процессе монтажа производят ревизию бурата, проверяют бичи, рамки для сит и выбалансированность барабана. Ситовые рамки с барабана снимают и на них натягивают сита, затем рамки устанавливают на место и закрепляют.

Состав работы

1. Установка бурата и комплектующих деталей и крепление его болтами к перекрытию. 2. Разборка деталей бурата (с коническим приводом), промывка, прочистка, сборка и регулировка вручную. 3. Проверка бичей, рамок для сит и

выбалансированности барабана. 4. Натяжка сит со снятием ситовых рамок с барабана и установка рамок после натяжки сит на место с закреплением их. 5. Проверка надежности крепления, правильности сборки и выбалансированности машины. 6. Опробование центробежного бурата.

Нормы времени и расценки на 1 бурат

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж бурата	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	25	14—58	1
В том числе: натяжка сита	То же	5,6	3—27	2
опробование бурата	»	6,4	3—73	3

§ 29—2—22. Сито механическое со шнеком

Техническая характеристика

Сито состоит из стальной клепаной станины, к которой крепятся подшипники для вала сита, вала с приводом, ситового кузова, шнека для удаления отсева. Вес машины 3,8 *т*.

Сито механическое со шнеком поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Установка и закрепление сита со шнеком и станиной. 2. Разборка, прочистка и промывка механизмов сита со сборкой и регулировкой вручную. 3. Опробование механического сита.

Нормы времени и расценки на 1 сито

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж механического сита со шнеком	*4 разр.—1* *3 » —2* *2 » —1*	29	16—15	1
В том числе опробование сита	То же	2,8	1—56	2

§ 29—2—23. Сито с механическим вибратором

Техническая характеристика

Сито с механическим вибратором состоит из стальной клепаной станины с двумя шнеками (верхним и нижним) и ситового кузова. Вес машины 2,2 *т*.

Сито с механическим вибратором поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Установка сита на фундамент с разборкой, проверкой и сборкой. 2. Выверка, закрепление и регулировка сита. 3. Опробование сита.

Нормы времени и расценки на 1 сито

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж сита	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	20	11—15	1
В том числе опробование сита	То же	2,6	1—45	2

Глава 2

СЕПАРАТОРЫ И ПЫЛЕУЛАВЛИВАЮЩИЕ АППАРАТЫ

§ 29—2—24. Сепаратор магнитный с питателем

Техническая характеристика

Сепаратор состоит из опорной конструкции, барабана, цепной передачи и магнитного устройства.

Основные данные

Диаметр барабана в *мм*	650
Длина барабана в *мм*	1600
Ширина питателя в *мм*	1200
Длина питателя в *мм*	1700
Вес сепаратора в *т*	5,5

Сепаратор и питатель поступают на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

При монтаже сепаратора опорная конструкция тщательно проверяется по отметке и осям, увязываемым с расположением конвейера, подающего уголь в питатель сепаратора и конвейера, распределяющего уголь в питатель сепаратора, и конвейера, распределяющего уголь по дезинтеграторам, после чего закрепляется анкерными болтами. Затем устанавливаются подшипники, которые предварительно промываются керосином, очищаются и выверяются.

Коренной вал, промытый керосином, зачищается, и концы его смазываются маслом. Вал поднимается, укладывается в подшипники и проверяется прокруткой вручную; затем надеваются верхние половины подшипников и закрепляются болтами.

Лоток поднимается талью, устанавливается на вал и подвешивается на серьгах к конструкции. Потом поднимается и навешивается шкив, устанавливаются и закрепляются защитные приспособления, после чего вся установка проверяется вхолостую. Когда проверка закончена, приступают к установке магнитного сепаратора. Для этого предварительно устанавливаются и крепятся кронштейны и на них устанавливаются подшипники, затем поднимается барабан и устанавливается на подшипники. После проверки надеваются крышки подшипников; привод и вся установка опробуются.

Состав работы

При монтаже сепаратора

1. Установка и крепление опорных кронштейнов. 2. Установка опорных подшипников и их закрепление. 3. Подъем и укладка барабана на подшипники. 4. Установка и закрепление крышек подшипников. 5. Сборка, установка и закрепление привода. 6. Проверка всей установки.

При монтаже питателя

1. Установка и крепление опорной конструкции. 2. Установка и крепление подшипников. 3. Укладка коренного вала на подшипники и проверка укладки.

4. Закрывание подшипников и закрепление крышек. 5. Подъем и установка лотка с креплением тяг. 6. Проверка установки. 7. Надевание шкива на вал и закрепление его. 8. Установка ограждения. 9. Опробование питателя.

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж сепаратора и питателя	*6 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —2*	140	82—77	1
В том числе опробование сепаратора и питателя	То же	21	12—42	2

§ 29—2—25. Сепаратор гидравлический СГ-9

Сепаратор состоит из чаши, граблей, привода вращения и подъема граблей, моста, измерительной коробки, пневматического клапана, загрузочного бака и узла разгрузки.

Основные данные

Внутренний диаметр чаши в *мм* . . . 9000
Вес гидросепаратора с приводом в *т* . 17,22
Вес привода в *т* 2,25

На монтажную площадку сепаратор доставляется в разобранном виде.

Указания по производству работ

Монтаж гидросепаратора производится с помощью мостового крана. Вначале выверяются и устанавливаются чаши, состоящие из двух половин. Крепление чаш к фундаменту производится анкерными болтами. Одновременно производится ревизия привода вращения и механизма подъема граблей (привод в сборе с мостом) и укрупнительная сборка моста. При этом устанавливается вал, насаживается на вал крестовина, на которой крепятся грабли. Затем на фундаменте крепятся стойки моста, на которые устанавливается мост в сборе и загрузочный бак. Разгрузочный узел и опоры гидросепаратора устанавливаются при помощи ручной тали. Крепление опор гидросепаратора в верхней части осуществляется косынками на болтах, а нижняя часть опор, упирающаяся в выступы фундамента, подливается бетоном.

По окончании монтажа гидросепаратора производится его опробование.

Состав звена

Слесарь-монтажник 6 разр. — 1
» 4 » 1
» 3 » 2
» 2 » 2

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж сепаратора	159,2	93—16	1
В том числе: сборка под электросварку и установка на фундамент чаши сепаратора (из двух половин) со стыковкой, выверкой, участием при электросварке и креплением к фундаменту болтами . .	39	22—82	2
ревизия привода вращения и механизма подъема граблей с разборкой, прочисткой и сборкой	15	8—78	3
укрупнительная сборка моста (механизмов перемешивания) с установкой вала мешалки, насадкой крестовины на вал, креплением лопастей к крестовине и установкой конусного смесителя	36	21—07	4
установка моста в сборе с установкой и креплением стоек	4,7	2—75	5
установка и крепление опор под сепаратор .	18,5	10—83	6
сборка, установка и крепление разгрузочного узла	22	12—87	7
опробование сепаратора	24	14—04	8

§ 29—2—26. Сепараторы электромагнитные барабанные сдвоенного типа

Сепаратор электромагнитный состоит из рамы, магнитного барабана, привода, ванны, загрузочного короба, разгрузочного желоба, поворотного устройства, кронштейна и брызгал с отбойниками.

Основные данные

Диаметр барабана в *мм* . . 600
Длина » » . . . 1500
Общий вес в *т* . . . 1,16—1,39

Сепараторы монтируются в виде сдвоенных однобарабанных (2 сепаратора) или сдвоенных трехбарабанных (6 сепараторов).

На монтажную площадку сепараторы поступают в собранном виде (каждая рама с барабаном и приводом).

Указания по производству работ

Вначале на фундаменте устанавливаются и выверяются металлические подкладки. Затем мостовым краном поднимаются и устанавливаются сепараторы. Окончательная выверка и крепление производятся после установки всех сепараторов. В процессе монтажа производится ревизия подшипников и редукторов.

Состав работы

1. Установка на фундаменте и выверка металлических подкладок. 2. Подъем и установка сепаратора на фундаменте. 3. Выверка и закрепление сепаратора. 4. Ревизия подшипников и редуктора с разборкой и сборкой. 5. Регулировка магнитной системы.

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж сепаратора	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —1*	7,9	4—69	1
В том числе ревизия сепаратора	То же	4,8	2—85	2

§ 29—2—27. Сепараторы пневматические

Техническая характеристика

Сепаратор состоит из рамы, вариатора скорости, кожуха, шатуна и сит.

Таблица 1

Основные данные	Тип сепаратора		
	VIII	VIII-3	КДМ
Количество полей	3	3	4
Длина в *мм*	6130	5070	8600
Ширина в *мм*	2600	2180	3600
Вес в *т*	7,1	5,76	12,2

Сепаратор поступает на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Сборку сепаратора производят в следующей последовательности: монтируют раму и вариатор скорости с закреплением их болтами, устанавливают деки и шатун и соединяют поля дек воздухопроводом с вентилятором. В заключение устанавливают кожух и отсасывающий воздухопровод к вентилятору.

Состав работы

1. Установка на фундаменте или перекрытии рамы и вариатора с креплением их болтами. 2. Монтаж дек, шатуна и соединение воздухопровода с распредели-

телем воздуха. 3. Установка кожуха, соединение отсасывающего воздуховода и регулировка сепаратора при холостом ходе.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Тип сепаратора		
		VIII, VIII-3	КДМ	
Монтаж сепаратора	*6 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —2*	230 135—98	300 177—36	1
В том числе опробование сепаратора	То же	22 13—01	28 16—55	2
		а	б	№

§ 29—2—28. Сепараторы пыли

Техническая характеристика

Сепаратор состоит из наружного конуса с патрубком, верхней крышки с управляемыми створками, телескопической трубы, внутреннего конуса и желоба

Таблица 1

Диаметр сепаратора в *мм*	Вес в *т*
2200	1,73
2500	2,51 и 3
2850	3,25 и 4,77
3420	3,67 и 6,54
4000	8,68

Сепаратор доставляют на монтажную площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Перед началом монтажа делают шаблон расположения болтов на балках, к которым крепятся подвески сепаратора; по шаблону размечают и просверливают отверстия в уголках для крепления тяг, устанавливают и закрепляют уголки и тяги.

Сборку сепаратора производят в следующей последовательности: к внутреннему конусу болтами присоединяют желоб, а к желобу — спускную течку; на шпальную клетку укладывают в перевернутом положении верхнюю крышку сепаратора. В патрубках верхней крышки устанавливают телескопическую трубу и прикрепляют ее к крышке тягами; внутренний конус с желобом и спускной течкой устанавливают на крышке сепаратора.

Затем собирают под электросварку лапы, поднимают наружный патрубок и устанавливают на наружный конус с подгонкой под электросварку.

Состав работы

1. Установка опор для подвески сепаратора. 2. Монтаж сепаратора и установка на прокладке крышки лаза. 3. Установка кронштейнов для тяг. 4. Подвеска сепаратора на тягах с выверкой и закреплением. 5. Технический осмотр системы управления лопаток. 6. Установка на крышке сепаратора привода системы управления с проверкой закрытия и открытия лопаток. 7. Присоединение желоба, течки и патрубка к корпусу сепаратора.

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Таблица 2

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Диаметр сепаратора в *мм*				
		2200	2500—2850	2850—3420	3420—4006	
		Вес сепаратора в *т*				
		1,73	2,5—3,25	3,67—4,77	6,54	8,68
Монтаж сепаратора	*6 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —2*	49 28—97	88 52—03	100 59—12	120 70—94	140 82—77
		а	б	в	г	д

Примечание. Сборка конуса сепаратора из отдельных деталей, а также установка взрывных клапанов Н. вр. и Расц. не предусмотрены.

§ 29—2—29. Сепаратор для легкой фракции

Техническая характеристика

Сепаратор диаметром 1000 *мм*, высотой 2000 *мм* и весом 374 *кг* состоит из корпуса, изготовленного из листовой стали, съемной крышки и труб, вваренных внутрь корпуса.

Сепаратор доставляют на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Подъем и установка сепаратора с выверкой по отметкам и укреплением его. 2. Испытание сепаратора наливом воды с подключением к магистрали.

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Установка сепаратора с испытанием наливом воды	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	8,2	4—78

§ 29—2—30. Электромагниты типа М

Техническая характеристика

Электромагнит состоит из катушек и сердечников, смонтированных на металлической плите.

Таблица 1

Основные данные	Тип электромагнита	
	М-21	М-31
Диаметр в *мм*	785	1150
Вес в *т*	0,46	1,8

Электромагнит поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Подъем электромагнита в проектное положение при помощи монтажной балки и кошки с установкой их. 2. Регулировка электромагнита и опробование.

Нормы времени и расценки на 1 электромагнит

Таблица 2

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Тип электромагнита	
		М-21	М-31
Монтаж электромагнита и опробование	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —2*	9 5—48	13,5 8—23
		а	б

§ 29—2—31. Пылеотделители камерные

Техническая характеристика

Пылеотделитель состоит из рабочей и пылевой камер, клапанов, шиберов и затворов. Вес камерных пылеотделителей 1,64—2,8 *т*.

Пылеотделитель поступает на площадку отдельными узлами, в том числе камеры — в собранном виде.

Указания по производству работ

Монтаж камерных пылеотделителей производят в следующей последовательности: рабочая и пылевая камеры, затворы, шиберы, цепная передача, балансы и другие детали.

Действие шиберов и затворов проверяется.

Соединение узлов и деталей должно быть плотным и не пропускать пыли.

Состав работы

1. Подъем и установка рабочей и пылевой камер на место. 2. Установка затворов, шиберов цепной передачи и других деталей. 3. Подтяжка всех фланцевых соединений. 4. Опробование работы шиберов, затворов и других движущихся деталей.

Нормы времени и расценки на 1 пылеотделитель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес пылеотделителя в *т*		
		до 2	более 2	
Монтаж пылеотделителя	*6 разр.—1* *4.* » *—1* *3* » *—1* *2* » *—2*	48 28—38	61 36—06	1
В том числе опробование пылеотделителя	То же	5,5 3—25	7,3 4—32	2
		а	б	№

§ 29—2—32. Обеспыливатели центробежные

Техническая характеристика

Обеспыливатель состоит из наружного и внутреннего корпусов, горизонтального и вертикального валов, ротора, состоящего из вентиляторного колеса и разбрасывающего диска.

Таблица 1

Основные данные	Наружный диаметр корпуса в *мм*	
	2800	3500
Диаметр в *мм*:		
вентилятора	3000	3000
разбрасывающего диска	1600	1600
Общая высота в *мм*	4700	6000
Вес в *т*	12	11,4

Обеспыливатель доставляется на монтажную площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Монтаж обеспыливателя производится в следующей последовательности: сначала устанавливаются и выверяются опорные конструкции; затем устанавливаются наружный и внутренний конусы и ротор, балансировка которого предварительно проверяется на ножах; затем устанавливается привод и выверяется его увязка с ротором.

Состав работы

1. Сборка, установка, проверка и закрепление опорной конструкции болтами к фундаменту. 2. Очистка вала и деталей ротора, сборка ротора с насадкой шестерни и подгонкой шпонок. 3. Проверка балансировки ротора и установка его со всеми деталями, выверка и закрепление. 4. Разборка, прочистка и сборка всех деталей привода, установка его, проверка и увязка с ротором. 5. Сборка кожуха на прокладках с установкой его на место. 6. Опробование обеспыливателя.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 обеспыливатель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Наружный диаметр в *мм*		
		2800	3500	
Монтаж обеспыливателя	*6 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	280 160—94	330 189—68	1
В том числе опробование обеспыливателя	То же	27 15—52	27 15—52	2
		а	б	№

§ 29—2—33. Фильтры всасывающие металлические

Техническая характеристика

Всасывающий фильтр представляет собой герметический шкаф, разделенный на несколько секций; в каждой из секций подвешены рукава из плотной материи. Нижние открытые концы рукавов выходят в сборник пыльного воздуха. Очищенный воздух отсасывается вентилятором через ткань рукавов и выходит наружу через клапанную воздушную коробку и воздухопровод.

Механизм для встряхивания рукавов приводится в движение от вала с эксцентриками; шнеки конусного сборника пыли приводятся во вращение отдельными приводами.

Таблица 1

Число рукавов	Размеры фильтров в *мм*			Вес в *т*
	ширина	длина	высота	
36	1580	1442	3316	0,93
54	1580	1958	3316	1,2
72	1580	1477	3316	1,5
108	1580	3512	3316	2,1

Фильтр доставляется на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Сначала монтируют станину фильтра с подвеской к ней конуса, а при подвесной конструкции конус подвешивают под перекрытием, на котором устанавливают на опорной раме шкаф фильтра.

Шкаф фильтра тщательно герметизируют проклеиванием технической тканью люков, дверок и прочих разборных соединений. Рукава фильтра крепят зажимными кольцами. Производят ревизию встряхивающего и приводного механизмов, подъем и установку их на верхней крышке шкафа.

Устанавливают выходные патрубки для уловленной пыли.

Состав работы

1. Разборка, прочистка и смазка механизмов шнеков, механизмов встряхивания рукавов и привода. 2. Установка станины с подвеской конуса к ней. 3. Установка шкафа с герметизацией мест разъемных соединений. 4. Установка приводного и встряхивающего механизма с их регулировкой от руки. 5. Подвеска рукавов. 6. Установка приемной и выхлопной воздушных коробок и маслосборника. 7. Опробование всасывающего фильтра.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Всасывающий фильтр с количеством рукавов				
		36	54	72	108	
Монтаж всасывающего фильтра	*5 разр.—1* *4 » —1* *2 » —1*	54 32—76	64 38—83	74 44—90	94 57—03	1
В том числе опробование фильтра	То же	9,4 5—70	9,4 5—70	9,4 5—70	9,4 5—70	2
		а	б	в	г	№

§ 29—2—34. Фильтры нагнетательные рукавные

Техническая характеристика

Нагнетательные рукавные фильтры состоят из двух деревянных коробок, соединенных между собой рукавами из плотной ткани. Очищенный воздух просачивается через ткань; пыль и осевшие частицы выводятся из нижней коробки скребками, движущимися на цепи, надетой на звездочки.

Таблица 1

Число рукавов	Размеры фильтров в *мм*			Вес в *т*
	длина	ширина	высота	
80	1205	1730	2920	0,3
140	2195	1920	2920	0,35
190	2920	1920	2920	0,45

Фильтры доставляют на площадку разобранными на узлы: коробки, рукава, рама и цепи.

Указания по производству работ

Верхнюю коробку фильтра прикрепляют к потолочному перекрытию на подвесках, нижнюю крепят шурупами к полу на лапках-угольниках.

Раму подвешивают на ременных поводках параллельно коробкам. Рукава прикрепляют к жестяным штуцерам коробов при помощи колец-пружин.

В процессе монтажа цепи, звездочки, шнек и скребки машины прочищают и промывают.

Смонтированный фильтр предварительно испытывают поворачиванием приводного шкива от руки. Затем производят пуск и регулировку работы механизмов фильтра на холостом ходу от электродвигателя.

Состав работы

1. Установка и укрепление нижней и верхней коробок фильтра с выверкой по уровню и отвесу. 2. Проверка и установка внутренних и наружных цепей. 3. Прикрепление рамы к цепям. 4. Прочистка и промывка цепей, звездочки, шнека и скребков машины. 5. Навеска и укрепление рукавов. 6. Опробование на холостом ходу с регулировкой механизмов.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Число рукавов фильтра			
		80	140	190	
Монтаж фильтра	*5 разр.—1* *2 » —1*	10,5 6—27	13 7—77	15,5 9—26	1
В том числе опробование фильтра	То же	2 1—20	2 1—20	2 1—20	2
		а	б	в	№

§ 29—2—35. Циклоны

Техническая характеристика

Циклоны состоят из корпуса в виде цилиндрических царг и конуса, внутренней цилиндрической трубы или неподвижного патрубка, регулирующего патрубка, патрубка входа пыли, верхнего взрывного патрубка и крышки. Батарейные циклоны состоят из корпуса прямого сечения, разгрузочной воронки и воздухоподводящих труб.

Основные данные

а) Циклоны с цилиндрическим корпусом

Диаметр в *мм* . . . . . от 1500 до 3600

Вес в *т* . . . . . от 1,35 до 8,28

б) Циклоны с корпусом прямого сечения (батарейные циклоны).

Производительность в *м³/час* от 8000 до 50 000

Общий вес в *т* . . . . . от 1,2 до 10,5

Циклоны поступают на монтажную площадку как в собранном, так и в разобранном виде.

В разобранном виде циклоны прибывают укрупненными узлами (царги или секции, конус и т. д.) или отдельными заготовками (цилиндрическая и конусная части отдельными листами).

Состав работ

Для циклонов, прибывающих в собранном виде

1. Поднятие циклона, установка, выверка и крепление его. 2. Установка комплектующих деталей (патрубков, крышки и т. д.). 3. Присоединение системы воздухоподводящих труб и течек. 4. Окончательная выверка всей установки с опробованием на герметичность.

Для циклонов, прибывающих в разобранном виде укрупненными узлами

1. Поднятие, сборка и установка всех узлов циклона. 2. Сболчивание фланцевых соединений секций циклона. 3. Установка внутренней цилиндрической трубы или патрубков и крышки. 4. Присоединение системы воздухоподводящих труб и течек. 5. Окончательная выверка всей установки с опробованием на герметичность.

Для циклонов, прибывающих в разобранном виде отдельными заготовками

1. Сборка конуса с установкой его на место. 2. Установка регулирующего патрубка. 3. Наводка неподвижного патрубка на регулирующий и опускание на днище конуса. 4. Заготовка шаблона для проверки листов цилиндрической части корпуса циклона. 5. Сборка цилиндрической части корпуса циклона. 6. Поднятие, установка и выверка неподвижного патрубка. 7. Установка обеих половин крышки циклона с выверкой ее. 8. Установка патрубка входа с подгонкой его. 9. Установка верхнего взрывного патрубка с подгонкой его. 10. Вскрытие лаза корпуса циклона. 11. Подвеска регулирующего патрубка на тяге и укрепление тяги к крышке циклона. 12. Установка и закрепление крышки лаза с изготовлением прокладки. 13. Снятие рамы с патрубка взрывного клапана с вырубкой и укладкой прокладки, накрытием толем и установкой рамы. 14. Окончательная выверка всей установки с опробованием на герметичность.

Таблица 1

Состав звена

Наименование профессии	Для циклонов, поступающих	
	в собранном виде	в разобранном виде
Слесарь-монтажник 6 разр.	—	*1*
» 5 »	*1*	—
» 4 »	*1*	*1*
» 3 »	—	*1*
» 2 »	*2*	*2*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 *т* циклона

Наименование работ	Вес циклона в *т*					№
	от 1,2 до 2	до 3	до 4,5	до 6,5	до 10,5	
Монтаж циклонов, прибывающих в собранном виде	28 / 16—19	26 / 15—04	—	—	—	1
Монтаж циклонов, прибывающих в разобранном виде укрупненными узлами	32 / 18—92	30 / 17—74	28 / 16—55	26 / 15—37	21 / 12—42	2
Монтаж циклонов, прибывающих в разобранном виде отдельными заготовками	—	—	—	38 / 22—47	32 / 18—92	3
	а	б	в	г	д	

Примечание. При монтаже батарейных циклонов послойное заполнение циклонов мелом и кидким стеклом Н. вр. и **Расц.** параграфа не предусмотрено.

Глава 3

ПЕСКОМОЙКИ И ПРОМЫВОЧНЫЕ МАШИНЫ

§ 29—2—36. Пескомойка шнековая ССМ-036 и ЗС-35

Техническая характеристика

Пескомойка шнековая состоит из металлического корыта с вращающимся внутри шнеком и приводом через две пары шестерен (цилиндрические и конические).

Таблица 1

Основные данные	Тип пескомойки	
	ССМ-036	ЗС-35
Диаметр шнека в *мм*	500	500
Длина корыта пескомойки в *мм*	5700	4568
Ширина корыта пескомойки в *мм*	600	915
Высота корыта пескомойки в *мм*	686	1316
Вес пескомойки в *т*	1	0,93

Шнековая пескомойка поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Установка и крепление пескомойки. 2. Разборка, прочистка и промывка деталей механизмов пескомойки. 3. Выверка всей установки. 4. Опробование пескомойки.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пескомойку

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж пескомойки	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	18	10—50	1
В том числе опробование пескомойки	То же	2,6	1—52	2

§ 29—2—37. Пескомойка драговая С-216

Техническая характеристика

Пескомойка представляет собой цельносварной ящик из листовой стали, в котором смонтированы поддерживающий и приводной механизмы цепного скреб-

кового конвейера, посредством которого производится перемещение и выгрузка промытого песка. Вес пескомойки 2,1 *т*.

Пескомойка поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Установка и крепление пескомойки. 2. Разборка, прочистка и промывка деталей механизмов пескомойки. 3. Выверка всей установки. 4. Опробование драговой пескомойки.

Нормы времени и расценки на 1 пескомойку

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж пескомойки	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	40	23—33	1
В том числе опробование пескомойки	То же	5,6	3—27	2

§ 29—2—38. Аппарат моечный

Техническая характеристика

Аппарат представляет собой сварной стальной сосуд диаметром 2800 *мм* и высотой 6150 *мм* с конической нижней частью; аппарат имеет редуктор и турбинные мешалки, насаженные на вертикальный вал.

В аппаратах-нейтрализаторах внутренняя поверхность имеет свинцовое покрытие, а в аппаратах для обработки сырого бензола она футеруется кислотоупорными плитками или кислотоупорным бетоном.

Общий вес стальной конструкции аппарата 6,7 *т*.

Моечный аппарат доставляют на площадку отдельными частями.

Указания по производству работ

Сначала устанавливают на лапах коническое днище, а затем монтируют корпус.

По требованию проекта установки смонтированный корпус моечного аппарата *сдают под покрытие свинцом, кислотоупорным бетоном или другим материалом.*

Затем устанавливают мешалки с приводом и верхнюю крышку; аппарат испытывают наливом воды, а привод — работой вхолостую.

Состав работы

1. Установка на лапы конического днища. 2. Монтаж корпуса. 3. Установка мешалки с приводом. 4. Установка крышки. 5. Балансировка турбин с их выверкой. 6. Испытание аппарата наливом воды. 7. Опробование привода.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж моечного аппарата	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	93	52—10	I
В том числе опробование корпуса и мешалки аппарата	То же	14	7—84	2

Глава 4

ПИТАТЕЛИ, ДОЗИРОВОЧНЫЕ СТОЛЫ И ЗАТВОРЫ

§ 29—2—39. Питатели качающиеся

Техническая характеристика

Питатель состоит из подвесной конструкции, лотка, вала, эксцентрикового механизма, редуктора и зубчатой передачи.

Таблица 1

Ширина питателя в *мм*	Вес в *т*
500	0,95—1,7
750	2
1000	2,2
1250	2,6
1500	3

Питатель поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка и укрепление металлической поддерживающей конструкции питателя. 2. Установка рельсов. 3. Установка и подвеска лотка. 4. Установка подшипников и главного вала. 5. Установка эксцентриков. 6. Установка редуктора и соединение его с муфтой и главным валом. 7. Регулировка эксцентриков и тяги. 8. Опробование механизма вручную.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес питателя в *т*		
		0,95—2	2,2—3	
Монтаж питателя	*5 разр.—1* *4 » —1* *2 » —2*	41 23—71	56 32—38	1
В том числе опробование	То же	5,2 3—01	7,5 4—34	2
		а	б	№

§ 29—2—40. Питатель качающийся типа ПК-1

Техническая характеристика

Питатель состоит из корпуса в сборе с опорными роликами, рабочим столом (лотком), шибером и шатуном; рамы с редуктором; электродвигателя и подвески.

Эксцентрик с валом редуктора и один конец тяги с рабочим столом соединены на заводе-изготовителе.

Основные данные

Ширина питателя в *мм* 1000
Вес питателя с электродвигателем в *т* . . . 1,94
Электродвигатель:
тип МА-42-2/6
вес в *т* 0,158

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр.— 1
» 4 » — 1
» 2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж питателя	44,8	25—91	1
В том числе: установка корпуса питателя с разметкой и сверлением отверстий в бункере (пневмосверлом) с установкой и креплением подвески к корпусу питателя и бункеру, с соединением рабочего стола (лотка) питателя с эксцентриком редуктора .	24	13—88	2
установка рамы с редуктором на фундамент с креплением рамы к фундаменту анкерными болтами	5,1	2—95	3
установка электродвигателя на раме с центровкой электродвигателя с валом редуктора; креплением к раме и соединением муфт сцепления	6,9	3—99	4
ревизия и смазка питателя со снятием крышки редуктора, осмотром и проворачиванием вала редуктора вручную, заливкой масла в редуктор, смазкой трущихся частей и проверкой работы шибера	3,1	1—79	5
опробование питателя	5,7	3—30	6

§ 29—2—41. Питатели лотковые

Техническая характеристика

Питатель состоит из следующих основных узлов: подвесной конструкции, станины, лотков, маховика, редуктора с соединительными муфтами и эксцентрикового механизма с тягами к лотку.

Таблица 1

Основные данные	Вес питателя в *т*						
	0,4	0,7	1,3	1,5	1,8	2,4	3
Длина питателя в *мм* . . .	1400	1360	1980	1950	2200	2600	2900
Ширина питателя в *мм* . . .	750	620	760	750	1000	1300	1500

Питатель поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Сборка и установка питателя из отдельных узлов. 2. Разборка, прочистка и осмотр редуктора. 3. Выверка всей установки питателя 4. Опробование питателя.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес питателя в *т* до			
		1	2	3	
Монтаж питателя	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	29 16—26	42 23—55	47 26—36	1
В том числе опробование питателя	То же	3,4 1—91	3,4 1—91	3,4 1—91	2
		а	б	в	№

§ 29—2—42. Питатели дисковые (тарельчатые)

Техническая характеристика

Дисковый питатель состоит из корпуса, диска, регулирующего ножа с приводом, телескопической трубы, шиберной заслонки к бункеру, переходника и червячного редуктора.

Таблица 1

Диаметр тарелки питателя в *мм*	Вес в *т*
500	0,19
600	0,7
750	0,23
850	0,97
1300	1,3
1500	1,43

Дисковые питатели диаметром 500—850 *мм* поступают на площадку в собранном виде, питатели диаметром 1300—1500 *мм* — в разобранном.

Состав работы

1. Насадка муфты на вал электродвигателя. 2. Установка и крепление на плите питателя кронштейна с двигателем. 3. Центрирование вала двигателя с валом редуктора с насадкой полумуфт и установкой пальцев муфты. 4. Разметка места установки питателя. 5. Установка питателя, выверка его по осям, отвесам и гидроуровню. 6. Укрепление фундаментными болтами. 7. Опробование работы механизма вручную с открытием люка, проверкой хода ножа и телескопической трубы и закреплением люка.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес питателя в *т*			
		0,19 и 0,23	0,7 и 0,97	1,3 и 1,43	
Монтаж питателя	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	14 8—17	27 15—75	34 19—83	1
В том числе опробование питателя	То же	3,6 2—10	4,5 2—62	4,5 2—62	2
		а	б	в	№

§ 29—2—43. Питатель дисковый ДД-250

Техническая характеристика

Питатель состоит из корпуса, диска, регулирующего механизма с приводом, механизма сбрасывателя с приводом и желобом, переходника и червячного редуктора.

Основные данные

Диаметр диска в *мм* 2500
Вес питателя с электродвигателем в *т* . . . 3,446
Электродвигатель питателя:
тип МА-144-1/6
вес в *т* 0,15

Питатель прибывает на монтажную площадку в собранном виде. Электродвигатель и регулирующее устройство — отдельно.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр.— 1
» 3 » —1
» 2 » —1

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж питателя	55,9	32—60,4	1
В том числе: установка опорной рамы в проектное положение с выверкой и креплением болтами . . .	1,7	0—99,2	2
установка питателя на раму со снятием и установкой желоба сбрасывателя и защитного кожуха муфты сцепления, с креплением питателя к бункеру	36	21—00	3
сверление пневматическим сверлом 40 отверстий диаметром 13—14 *мм* в верхней части корпуса питателя с подключением сверла и шлангов к воздушной линии	2,9	1—69	4
установка электродвигателя на раму питателя с креплением и соединением с механизмом питателя	6,9	4—02	5
установка регулирующего устройства сбрасывателя в сборе с электродвигателем	1,7	0—99,2	6
Опробование питателя	6,7	3—91	7

§ 29—2—44. Питатели пластинчатые

Техническая характеристика

Пластинчатый питатель состоит из следующих основных частей: рамы, натяжного устройства, привода и несущих пластин.

Таблица 1

Ширина ленты в *мм*	Длина питателя в *м*	Вес питателя в *т*
600	3—10	2,3—4,1
800	3—10	2,6—5,5
1000	3—10	3,4—7,9
1200	3—10	3,7—9,0

Питатель поступает на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Раму питателя устанавливают на фундаменте или перекрытии вместе с натяжным устройством и редуктором. Несущую поверхность, собранную из пластин, заводят по рабочим направляющим снизу вверх, огибают вокруг приводной звездочки и пропускают по нижним направляющим. Концы ленты соединяют после окончания ее заводки.

Состав работы

1. Установка рамы на фундамент или перекрытие по осям и отметкам и укрепление ее болтами. 2. Установка и закрепление редуктора. 3. Установка натяжного устройства по осям и отметкам и укрепление болтами. 4. Заводка ленты с помощью тали и соединение концов. 5. Натяжка ленты при помощи питателя на холостом ходу. 6. Опробование питателя.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 *т* питателя

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес питателя в *т* до				
		2,6	3,6	6,5	9	
Монтаж питателя	*5 разр.—1* *4 » —1* *2 » —2*	84 48—58	93 53—78	110 63—61	145 83—85	1
В том числе опробование питателя	То же	7,6 4—40	7,6 4—40	10,5 6—07	10,5 6—07	2
		а	б	в	г	№

§ 29—2—45. Питатели секторные

Техническая характеристика

Диаметр секторного питателя в *мм* 1040
Вес в *т* 1,56

Питатель поступает на площадку в собранном виде

Состав работы

1. Поднятие, установка и закрепление питателя. 2. Установка редуктора и центрирование его с питателем. 3. Проверка установки прокруткой вручную. 4. Опробование питателя.

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж питателя	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	35	20—42	1
В том числе опробование питателя	То же	5,7	3—32	2

§ 29—2—46. Питатели шнековые для угольной пыли

Техническая характеристика

Питатель весом 0,54—0,87 *т* состоит из шнека, шнековой трубы с воронкой и патрубком, шибера с винтовой тягой, редуктора, подшипников и передаточных шкивов.

Питатели изготовляют одно- и двухшнековые.

На монтажную площадку питатель поступает укрупненными узлами.

Питатель весом 0,18 *т* состоит из шнека в сборе со шнековой трубой и рамой, электродвигателя на общей раме с редуктором и цепной передачей. В таком виде питатель прибывает на монтажную площадку.

Указания по производству работ

При монтаже питателя во избежание пропуска угольной пыли стыки уплотняются асбестовыми прокладками, смазанными с обеих сторон жидким стеклом или суриком.

Состав работы

При монтаже питателя весом 0,54 и 0,87 *т*

1. Установка верхней части одношнекового или двухшнекового питателя к раме бункера и закрепление болтами с укладкой асбестовой прокладки. 2. Установка нижней части шнекового питателя с патрубком к верхней его части. 3. Сболчивание обеих частей питателя с укладкой войлочной прокладки. 4. Зачистка вала на электродвигателе для ведущего шкива. 5. Вырубка канавки для шпонки в шкиве электродвигателя и насадка шкива на вал электродвигателя. 6. Сверление отверстий в лапах электродвигателя и нижней части питателя. 7. Установка электродвигателя, его центрирование по шкивам и закрепление. 8. Натяжка приводного ремня и проверка вращения. 9. Установка защитного кожуха ременной передачи. 10. Опробование шнекового питателя.

При монтаже питателя весом 0,18 *т*

1. Установка питателя к выходному отверстию бункера с заготовкой, вырезкой и установкой прокладок. 2. Установка электродвигателя в сборе на раме с редуктором. 3. Надевание на звездочки приводной цепи с соединением концов и регулировкой. 4. Опробование питателя.

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес питателя в *т*			
		0,18	0,54	0,87	
Монтаж питателя	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	7 3—93	47 26—36	58 32—53	1
В том числе опробование питателя	То же	2,3 1—29	8,4 4—71	8,4 4—71	2
		а	б	в	№

§ 29—2—47. Питатели ленточные

Техническая характеристика

Питатель состоит из металлической опорной конструкции, приводного и натяжного барабанов, роликовых опор, резиновой ленты и привода.

Питатель поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка металлической конструкции под приводное и натяжное устройства. 2. Установка на опорные конструкции подшипников. 3. Очистка и промывка керосином валов барабанов. 4. Установка на подшипники приводного и натяжного барабанов. 5. Осмотр редуктора. 6. Установка редуктора на место. 7. Насадка полумуфты. 8. Установка электродвигателя на место с выверкой его по валу редуктора. 9. Установка пальцев в соединительную муфту с закреплением их. 10. Натяжка ленты питателя с раскаткой ее, клейкой и клепкой стыков. 11. Опробование питателя.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Ширина ленты в *мм* до		
		800	1200	
Монтаж питателя	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	79 44—30	110 61—69	1
В том числе опробование питателя	То же	7,3 4—09	9,4 5—27	2
		а	б	№

Примечания: 1. Н. вр. и Расц. настоящей таблицы рассчитаны на монтаж ленточного питателя длиной до 8 м.

2. При длине ленточного питателя свыше 8 м, но не более 15 м добавлять на каждый последующий 1 м питателя:

а) при ширине ленты до 800 мм Н. вр. 1,6 чел.-часа, Расц. 0—89,7;

б) при ширине ленты до 1200 мм Н. вр. 4,2 чел.-часа, Расц. 2—36.

3. Установка роликоопор в нормах не предусмотрена; на установку роликоопоры в сборке к Н. вр. и Расц. добавлять:

Таблица 2

Тип роликоопор	Состав звена слесарей-монтажников	Ширина ленты в *мм* до		
		800	1200	
Прямые	*5 разр.—1* *2 » —1*	0,3 0—17,9	0,36 0—21,5	1
Желобчатые	То же	0,36 0—21,5	0,48 0—28,7	2
		а	б	№

§ 29—2—48. Питатель цепной для труб-сушилок диаметром 830, 900 и 1100 мм

Техническая характеристика

Питатель состоит из сварного корпуса, барабана с цепями, вмонтированного в корпус, и привода.

Основные данные

Размеры питателя в *мм*:

длина	3080
ширина	2000
высота	4134
Вес питателя с электродвигателем в *т*	4,544
Электродвигатель:	
тип	МА-145-1/8
вес в *т*	0,5

Питатель поступает на монтажную площадку в собранном виде, а электродвигатель — отдельно.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр. — 1
» 3 » 2
» 2 » 1

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж цепного питателя	45,1	25—99	1
В том числе: установка питателя с выверкой по горизонтали и креплением болтами	24	13—83	2
ревизия редуктора с очисткой шестерен от заводской смазки, промывкой керосином и смазкой	6,8	3—92	3
установка электродвигателя с выверкой, закреплением двигателя на раме питателя и соединением с механизмом питателя	7,9	4—55	4
Опробование питателя	6,4	3—69	5

§ 29—2—49. Затворы секторный и лопастный

Техническая характеристика

Секторный затвор состоит из следующих основных частей: рамы, корпуса, секторов и системы рычагов. Затвор лопастный имеет диаметр 400—600 *мм*. Вес затворов до 1 *т*.

Затвор поступает на площадку в собранном виде (у затворов секторных — рычажные механизмы отдельно).

Состав работы

1. Установка закладного листа (затворы весом более 0,5 *т*). 2. Прочистка и проверка взаимодействия рычагов и шарниров. 3. Поднятие, установка и крепление затвора и рычажных механизмов. 4. Проверка установки затвора.

Нормы времени и расценки на 1 затвор

Наименование работы	Состав звена слесарей-монтажников	Вес затвора в *кг* до					
		50	100	200	500	800	1000
Установка затвора	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	2,6 1—52	3,2 1—87	5,4 3—15	8,6 5—02	10,5 6—12	12,5 7—29
		а	б	в	г	д	е

§ 29—2—50. Затвор телескопический

Техническая характеристика

Телескопический затвор состоит из телескопа (стакана), неподвижно соединенного с бункером, манжеты (подвижного цилиндра) и рычагов, поднимающих манжету. Высота затвора 550 *мм*, диаметр 700 *мм* и вес 150—310 *кг*.

Затвор доставляют на площадку в собранном виде.

Указания по производству работ

Затвор крепят к бункеру на болтах. Временно укрепленный затвор выверяют по уровню и затем укрепляют рычаги манжеты.

Сборку затвора проверяют, после чего окончательно затягивают гайки и проверяют ход манжеты по телескопу.

Состав работы

1. Поднятие затвора и установка его на место. 2. Закрепление рычагов. 3. Проверка хода манжеты по телескопу (стакану).

Нормы времени и расценка на 1 затвор

Наименование работы	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Установка затвора	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	13,5	7—87

§ 29—2—51. Столы дозировочные передвижные

Техническая характеристика

Передвижной дозировочный стол состоит из следующих основных частей: тележки со скатами и приводами, круглого диска, насаженного на вал, опорной станины, передачи и редуктора.

Таблица 1

Диаметр стола в *мм*	Вес в *т*
1500	1,8
1800	2,1
2000	2,6
2500	3

Дозировочный стол доставляют на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

На заранее уложенный рельсовый путь устанавливают тележку со скатами. На тележке монтируют опорную станину, проверяют установку и закрепляют болтами. После этого устанавливают вертикальный вал, насаживают на него диск стола и шестерни и выверяют установку. Затем устанавливают редуктор и регулируют сцепление со скатами тележки. Собранный стол проверяют прокручиванием вручную и опробуют.

Состав работы

1. Очистка от грязи и смазки трущихся частей, промывка керосином и смазка. 2. Установка тележки на рельсовый путь. 3. Установка и укрепление опорной станины. 4. Установка вала. 5. Насадка диска на вал и его закрепление шпонкой. 6. Проверка сборки прокруткой вручную. 7. Опробование дозировочного стола.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Диаметр стола в *мм*		
		1500	более 1500	
Монтаж дозировочного стола	*6 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	63 36—72	79 46—04	1
В том числе опробование	*6 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	5,9 3—44	7,6 4—43	2
		а	б	№

§ 29—2—52. Столы дозировочные стационарные

Техническая характеристика

Стационарный дозировочный стол состоит из следующих основных частей: круглого диска, вала, станины для вертикального вала с диском и редуктором. Вес стола с редуктором до 2 *т*.

Таблица 1

Производительность стола в *т/ч*	Диаметр диска в *мм*
100	1500
120	1800
140	2000
180	2500

Стационарный дозировочный стол доставляется на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

На фундамент устанавливают станину и вал, после чего проверяют зацепление зубчаток; на вал насаживают диск стола и закрепляют шпонкой. Собранный

стол проверяют и прокручивают вручную, а затем производят опробование его от привода.

Состав работы

1. Очистка от грязи и смазки трущихся частей стола, промывка керосином и смазка. 2. Установка станины по осям и отметкам. 3. Установка вертикального вала. 4. Насадка диска стола на вал и его закрепление. 5. Установка редуктора с центровкой его и коническим зацеплением. 6. Проверка сборки прокруткой вручную. 7. Опробование стола.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 стол

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж дозировочного стола	*6 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	52	**30—31**	1
В том числе опробование стола	То же	6,5	**3—79**	2

Глава 5

АППАРАТЫ ДЛЯ СГУЩЕНИЯ И ОБЕЗВОЖИВАНИЯ

§ 29—2—53. Воронки сгустительные

Техническая характеристика

Сгустительная воронка имеет форму конуса, у верхнего основания которого имеется небольшая цилиндрическая часть в виде кармана для перелива. К нижней части конуса прикреплены чугунный патрубок и задвижка.

Основные данные

Диаметр сгустительной воронки в *мм* . . . . до 4500
Общая высота воронки в *мм* . . . . . » 5000
Вес воронки в *т* . . . . . » 4,5

Сгустительная воронка поступает на площадку в собранном виде.

Указания по производству работ

Воронку устанавливают на фундамент или опорную конструкцию. Задвижку разбирают, прочищают, промывают и вновь собирают.

Плотность присоединения задвижки тщательно проверяют.

Состав работы

1. Поднятие и установка сгустительной воронки с выверкой по расположению переливной трубы и креплением к конструкции. 2. Заготовка прокладок и установка переливной трубы, патрубков и задвижек с предварительной разборкой и очисткой. 3. Опробование воронки наливом воды.

Нормы времени и расценки на 1 *т* конструкций

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Вес воронки в *т* до				
		1,5	2,5	3,5	4,5	
Установка воронки	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —3*	34 18—60	28 15—32	25 13—68	21 11—49	1
В том числе опробование воронки	*5 разр.—1* *3 » —1* *2 » —3*	3,6 1—97	3,2 1—75	3,1 1—70	2,7 1—48	2
		а	б	в	г	№

§ 29—2—54. Сгустители шлама чановые

Техническая характеристика

Шламовый сгуститель представляет собой железобетонный или металлический резервуар с коническим дном (с наклоном к центру около 5°), в котором устанавливаются четыре крестовины со скребками и вертикальный вал, опирающийся нижним концом на специальную опорную пяту, укрепленную на дне резервуара; верхний конец вала установлен в подшипнике, прикрепленном к мосту, опирающемуся на стену резервуара. Приводной механизм сгустителя смонтирован на том же мосту.

Таблица 1

Основные данные	Диаметр резервуара в *м*	
	16	25
Площадь сгустителя в *кв. м*	201	490
Емкость резервуара в *куб. м*	720	1600
Общий вес сгустителя в *т*	14,5	26

Сгуститель доставляется на площадку отдельными узлами.

Указания по производству работ

Фермы моста сгустителя собирают в непосредственной близости от резервуара, крепят монтажными болтами и сдают под сварку или клепку. Сваренный или склепанный мост передвигают на катках по рельсам к опорам, выверяют по оси и уровню и устанавливают на анкерные болты.

После этого приступают к монтажу вала и скребкового устройства: детали опускают в резервуар, устанавливают опорный подшипник и вертикальный вал, на вал навешивают крестовины и муфты (с подгонкой), ставят направляющие валы, навешивают и укрепляют скребки и регулируют их по высоте. После установки и выверки всех скребковых устройств приступают к установке приводного механизма: на вал надевают червячные колеса и закрепляют шпонкой (с предварительной подгонкой к валу), затем устанавливают червяк с подшипниками и шкивом. После проверки всего механизма его опробуют.

В последнюю очередь монтируют детали подъемного механизма. Сначала устанавливают плиту, затем присоединяют винт к валу, устанавливают гайку с червячным колесом и редуктор с подъемным червяком. В заключение производят проверку взаимодействия узлов механизма подъема с опробованием.

Таблица 2

Состав звена

Вес сгустителя шлама в *т*	14,5	26
Слесарь-монтажник 6 разр.	1	1
» *4* »	1	1
» *3* »	1	2
» *2* »	2	3

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 сгуститель

Наименование и состав работ	Вес сгустителя шлама в *т*		
	14,5	26	
Монтаж сгустителя шлама	420 248—31	611 349—49	1
В том числе: сборка моста, укладка рельсов с подгонкой их по радиусу, перемещение моста в резервуар, установка на опоры, выверка и закрепление	175 103—46	250 143—00	2
монтаж скребкового устройства с вертикальным валом (опускание в резервуар, разборка, проверка, установка скребкового устройства с вертикальным валом и пятой, выверка и регулировка)	135 79—81	200 114—40	3
установка привода с разборкой, проверкой и сборкой	65 38—43	100 57—20	4
сборка и установка лестницы и ограждения	22 13—01	32 18—30	5
установка масленки, заливка подшипников маслом, опробование машины	23 13—60	29 16—59	6
	а	б	№

§ 29—2—55. Центрифуга для обезвоживания угля

Техническая характеристика

Центрифуга состоит из следующих основных частей: корпуса, ротора, приводной головки, лестницы и площадки для обслуживания.

Основные данные

Диаметр корпуса в *мм* 2700
Верхний внутренний диаметр ротора в *мм* 1000
Нижний внутренний диаметр ротора в *мм* 2100
Общая площадь сит в *кв. м* 4
Общий вес ротора в *т* 2,43
Вес центрифуги с электродвигателем в *т* . . . . . 11,4—15

Центрифуга поступает на площадку отдельными узлами или в собранном виде.

Состав работы

1. Разборка центрифуги. 2. Подъем всех частей центрифуги на перекрытие и перемещение к месту установки. 3. Установка цилиндрической части корпуса с выверкой крепления и установки сит. 4. Установка ротора. 5. Установка верхней части корпуса. 6. Надевание приводного шкива. 7. Установка лестницы. 8. Установка обслуживающей площадки. 9. Опробование центрифуги.

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж центрифуги	*6 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —3*	355	**204—05**	1
В том числе опробование центрифуги	То же	24	**13—80**	2

Примечание. При монтаже центрифуги в собранном виде Н. вр. и Расц. (без опробования) умножать на 0,5.

§ 29—2—56. Центрифуги подвесные вертикальные

Техническая характеристика

Центрифуга состоит из следующих основных частей: цилиндрического корпуса, корзины, привода с электродвигателем и подвесной конструкции.

Таблица 1

Тип центрифуги	ПМ-1	ПМ-2	ПМ-3	ПМ-4	ПМ-5
Вес в *т*	1,7	1,9	2	2,1	2,2

Центрифуга поступает на площадку и монтируется в собранном виде.

Состав работы

1. Установка и закрепление центрифуги. 2. Проверка балансировки корзины. 3. Разборка, прочистка и смазка деталей тормозного устройства, вала и подшипников. 4. Установка электродвигателя. 5. Опробование центрифуги от электродвигателя.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Тип центрифуги		№
		ПМ-1 и ПМ-2	ПМ-3, ПМ-4 и ПМ-5	
Монтаж центрифуги с установкой электродвигателя	*6 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	42 **24—48**	50 **29—14**	1
В том числе опробование центрифуги	То же	4,4 **2—56**	6,2 **3—61**	2
		а	б	№

§ 29—2—57. Центрифуги с нижним приводом

Техническая характеристика

Центрифуга состоит из следующих основных узлов: цилиндрического корпуса, корзины и привода с электродвигателем, установленным в нижней части центрифуги.

Таблица 1

Тип центрифуги	ПМ-6	РК-10
Вес в *т*	2,4 и 3,8	3,3

Центрифуга поступает на площадку в собранном виде.

Состав работы

1. Разборка, очистка, установка, выверка и закрепление центрифуги. 2. Проверка балансировки корзины. 3. Установка электродвигателя и соединение с центрифугой. 4. Опробование центрифуги от электродвигателя.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Тип центрифуги		
		ПМ-6 (2,4 *т*) и РК-10	ПМ-6 (3,8 *т*)	
Монтаж центрифуги с установкой электродвигателя	*6 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	44 **25—64**	55 **32—05**	1
В том числе опробование центрифуги	То же	6 **3—50**	6 **3—50**	2
		а	б	№

§ 29—2—58. Центрифуга типа НВВ-1000

Техническая характеристика

Центрифуга состоит из четырех опорных башмаков, корпуса, ротора, привода и системы смазки.

Основные данные

Размеры в *мм*:

высота	1507
диаметр корпуса по башмакам	2030
диаметр ротора	995
Вес центрифуги с электрооборудованием в *т*	3,68

Центрифуга прибывает на монтажную площадку в собранном виде с приводом.

Состав звена

Слесарь-монтажник 6 разр. — 1
» 3 » — 1
» 2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж центрифуги	33,3	19—41	1
В том числе: установка опорных башмаков	2,4	1—40	2
установка центрифуги с подъемом на опорные башмаки, заправкой трущихся частей центрифуги смазочным маслом	26	15—15	3
опробование центрифуги	4,9	2—86	4

§ 29—2—59. Центрифуга типа УЦМ

Техническая характеристика

Центрифуга состоит из литой станины с механизмом централизованной смазки, ротора конической формы с двухзаходным шнеком, сегмента-отражателя, подшипников с крышками, защитного кожуха, питающей трубы и электродвигателя с встроенным двухступенчатым редуктором.

Основные данные

Ротор цилиндра конической формы:
длина в *мм* 1750
внутренний диаметр наибольший в *мм* 1350
то же, наименьший в *мм* 350
Размеры в *мм*:
длина . . . . . 4185—4015
ширина . . . . . 2340—2450
высота . . . . . 1635—1660
Вес общий с электродвигателем в *т* . . 10,5—15
Электродвигатель:
тип АМ-126-6
вес в *т* 1,64

Центрифуга поступает на площадку отдельными узлами или в собранном виде.

Состав звена

Слесарь-монтажник 6 разр — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1
» 2 » — 2

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование и состав работ	Вес центрифуги в *т*		
	10,5	15	
Монтаж центрифуги	225 133—03	275 162—58	1
В том числе: установка станины с выверкой по горизонтали и закреплением болтами	47 27—79	59 34—88	2
сборка центрифуги с установкой, выверкой и креплением корпуса (механическая часть), защитного кожуха, питающей трубы, муфт, подшипников и отражателя	140 82—77	175 103—46	3
установка электродвигателя с выверкой, креплением его болтами, навеской и натяжкой клиновидных ремней	23 13—60	23 13—60	4
опробование центрифуги	15 8—87	18 10—64	5
	а	*б*	№

Примечания: 1. При монтаже центрифуги в собранном виде Н. вр. и Расц. строки № 1 (без опробования) умножать на 0,5.

2. В случае когда центрифуга прибывает в собранном виде и по условиям ведения монтажных работ требуется разборка центрифуги на отдельные узлы и детали, разборку следует нормировать по нормам табл. 2 настоящего параграфа.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование и состав работы	Вес центрифуги в *т*	
	10,5	15
Разборка центрифуги на отдельные узлы и детали — отсоединение и снятие с отноской в сторону отражателя, муфт и крышек подшипников, защитного кожуха, питающей трубы и корпуса центрифуги	60 35—47	75 44—34
	а	б

§ 29—2—60. Сита обезвоживающие в бункерах

Техническая характеристика

Сита для обезвоживания в бункерах мытого угля представляют собой металлическую конструкцию, состоящую из швеллеров № 8 и стальных листов толщиной 8 *мм* с отверстиями диаметром 8 *мм*, расположенными в шахматном порядке.

Указания по производству работ

Детали опорной металлической конструкции сит из швеллерных балок сортируют по маркам и очередности монтажа, опускают внутрь бункера и крепят на анкерные болты в конусной части бункера. Затем опускают в бункер стальные листы и крепят их к балкам; стыки листов выгибают по бункеру и подгоняют под сварку.

Состав работы

1. Опускание в бункер досок и устройство подмостей. 2. Подача в бункер балок, раскладывание их по бункеру и закрепление болтами. 3. Подача в бункер листов, раскладывание их по балкам и закрепление болтами.

Норма времени и расценка на 1 *т* конструкций

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Монтаж сита	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	21	11—37

§ 29—2—61. Сита обезвоживающие стационарные

Техническая характеристика

Стационарное обезвоживающее сито состоит из металлического короба, изготовленного из листовой стали и устанавливаемого на опорной металлической конструкции, а также из рам с ситами, которые имеют щелевидные отверстия и вставляются внутрь короба.

Таблица 1

Основные данные	Ширина сита в *мм*	
	1200	1600
Длина сита в *мм*	2400	3000
Вес сита в *т*	2	2,5

Стационарное обезвоживающее сито поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка опорной конструкции с выверкой и креплением к фундаменту. 2. Установка короба и сит с выверкой установки и креплением.

Таблица 2

Норма времени и расценка на 1 сито

Наименование работы	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Монтаж обезвоживающего сита	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	39	21—75

§ 29—2—62. Сито шламовое

Техническая характеристика

Сито для обезвоживания шлама состоит из металлического корпуса прямоугольного сечения с бортами с трех сторон. В корпус вставлены рамки с натянутыми на них ситами, имеющими щелевидные отверстия, либо сита из отдельных стальных прутьев, приваренных к рамкам. Вибрация сита осуществляется от вала с двумя эксцентриками, соединенными с ситом тягами. Вал приводится в движение от электродвигателя через ременную передачу.

Ширина сита 1600 *мм*, длина 4600 *мм*, вес 1,25 *т*.

Шламовое сито поступает на площадку в разобранном виде.

Состав работы

1. Сборка и установка на фундаменте опорной рамы. 2. Проверка и закрепление рамы болтами. 3. Подъем и установка бункера капельных вод с выверкой и закреплением. 4. Подъем и установка на пружины ситовой рамы с установкой пружин, регулировкой и закреплением. 5. Укладка на место, натяжка и закрепление сита. 6. Сборка, установка и проверка приводов с постановкой и креплением всех деталей и прокручиванием вручную. 7. Опробование сита.

Нормы времени и расценка на 1 сито

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж шламового сита	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —1*	59	32—90	1
В том числе: установка бункера капельных вод	То же	13,5	7—53	2
опробование сита	»	6,5	3—63	3

§ 29—2—63. Вакуум-фильтры

Техническая характеристика

Вакуум-фильтры состоят из корпуса с корытом, пустотелого вала с дисками, торцового диска, распределительной головки, коробки скоростей, редуктора, цепной и червячной передач.

Таблица 1

Основные данные	Фильтрующая поверхность вакуум-фильтра в *кв. м*				
	9	18	27	34	51
Диаметр дисков в *мм*	1800	1800	1800	2500	2500
Количество дисков	2	4	6	4	6
Вес в *т*	2,75	3,61	4,72	5,45	6,1

Вакуум-фильтр поступает на площадку в собранном виде.

Указания по производству работ

Полый вал с дисками вынимают и проверяют крепление секторов диска на валу. После этого полый вал с дисками устанавливают в корпус вакуум-фильтра и вторично проверяют правильность установки.

Состав работы

1. Подъем и установка опорной конструкции с корытом. 2. Выверка и закрепление подшипников. 3. Притирка золотников, зачистка шеек вала, подъем и установка на место. 4. Выверка и опробование дисков вручную. 5. Натяжка сетки на диски с обвязкой и закреплением проволокой. 6. Установка редуктора. 7. Установка масленки и заливка маслом подшипников. 8. Опробование вакуум-фильтра.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Фильтрующая поверхность в *кв. м*					
		до 15	15—25	26—35	36—45	46—51	
Монтаж вакуум-фильтра	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —2*	200 114—72	240 137—66	280 160—61	310 177—82	340 195—02	1
В том числе: натяжка сетки на диски и закрепление	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —2*	53 30—40	61 34—99	73 41—87	79 45—31	88 50—48	2
опробование вакуум-фильтра	То же	14 8—03	16 9—18	19 10—90	25 14—34	30 17—21	3
		а	б	в	г	д	№

§ 29—2—64. Вакуум-фильтр ДУ-68-2,5

Техническая характеристика

Вакуум-фильтр состоит из корпуса с корытом, полого двенадцатиканального вала с установленными на нем восемью дисками диаметром 2500 *мм*, распределительных головок, привода дисков и мешалки. Каждый диск состоит из двенадцати разобщенных один от другого секторов с перфорированными стенками, обтянутыми фильтровальной тканью.

Фильтрующая поверхность вакуум-фильтра 68 *кв. м*, габариты 5370×3150×2840 *мм*, общий вес 9,756 *т*.

Вакуум-фильтр поступает на монтажную площадку в собранном виде.

Указания по производству работ

Подъем вакуум-фильтра на перекрытие производится краном, а перемещение его в пределах монтажной зоны и установка на фундамент — при помощи электролебедки.

Полый вал (без снятия) очищается от смазки, и проверяется правильность установки его. Подшипники промываются и регулируются.

Каждый сектор обтягивается фильтровальной сеткой.

При опробовании вакуум-фильтра вхолостую проверяется биение дисков; шпильки, крепящие сектора подтягиваются, после чего производится прокрутка фильтра.

Состав работы

1. Подъем и установка вакуум-фильтра на фундамент с выверкой и закреплением. 2. Проверка установки полого вала с прочисткой, промывкой, регулировкой подшипников и зацеплением зубчатой пары приводов дисков, с установкой резиновых патрубков. 3. Обтяжка секторов фильтровальной тканью (сеткой) с наметкой, резкой и пришивкой по периметру сектора проволокой. 4. Установка секторов в гнезда вала с закреплением стяжками и бигелями. 5. Монтаж системы смазки с установкой ручной станции СРГ, подключением монтажных стыков системы, наполнением густой смазкой, испытанием и заливкой редукторов маслом. 6. Опробование вакуум-фильтра с прокруткой дисков вала вручную.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1
» 2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж вакуум-фильтра	240,5	137—96	1
В том числе: установка вакуум-фильтра	36	20—65	2
обтяжка секторов фильтровальной тканью .	135	77—44	3
установка секторов	35	20—08	4
монтаж системы смазки вакуум-фильтра . .	14,5	8—32	5
опробование вакуум-фильтра	20	11—47	6

§ 29—2—65. Вакуум-фильтр ленточный

Вакуум-фильтр ленточный состоит из приводной станции, натяжной станции, средней части (фильтр) и резиновой ленты.

Основные данные

Размеры фильтра в *мм*:

длина	8920
ширина	2000
высота	2300
Рабочая ширина ленты в *мм*	500
Рабочая поверхность в $м^2$	3,2
Вес фильтра в *т*	4,8

На монтажную площадку вакуум-фильтр поступает отдельными узлами.

Указания по производству работ

Монтаж вакуум-фильтра производится при помощи мостового крана. Вначале устанавливаются на фундамент приводная и натяжная станции и средняя часть фильтра. При этом производится выверка по осям и высотным отметкам, а затем частичное крепление болтами. На установленный фильтр вставляется прорезиненная лента.

По окончании установки ленты подшипники закрепляются и затем производится натяжка ленты при помощи натяжной станции. После этого производится окончательная выверка и крепление фильтра.

Состав работы

1. Установка приводной станции. 2. Установка натяжной станции. 3. Установка средней части. 4. Установка и натягивание ленты. 5. Выверка и закрепление фильтра.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 1
» 2 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 вакуум-фильтр

Наименование работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж вакуум-фильтра	63	36—14	1
В том числе: установка и натяжка ленты	8,5	4—88	2

Глава 6

ОТСАДОЧНЫЕ И ФЛОТАЦИОННЫЕ МАШИНЫ

§ 29—2—66. Машины отсадочные поршневые

Техническая характеристика

Отсадочная поршневая двухкамерная машина состоит из чугунного или стального сварного четырехугольного корпуса, собранного из отдельных чугунных отливок, стальных сварных секций или отделений, прямоугольных поршней и приводного вала с эксцентриками.

Таблица 1

Основные данные	Для обогащения		
	мелкого угля	крупного угля	перемывочного продукта первичной отсадки
Размеры машины в *мм*:			
длина	4375	5445	7245
ширина	2800	3270	3640
высота	5800	6100	6100
Вес машины в *т*	24	30	35

Отсадочную поршневую машину доставляют на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Монтаж машины производится при помощи крана. Вначале устанавливается опорная конструкция. На опорную конструкцию поднимают и устанавливают нижнюю часть корпуса. Затем поднимают и устанавливают отдельные части корпуса машины, которые стыкуют на прокладках болтами или сваривают. После этого устанавливают конструкцию, поддерживающую приводной вал. На конструкции устанавливают опорные подшипники для вала. Поднимают поршни, укладывают вал на подшипники, которые проверяют и закрывают, после чего поршни крепят к эксцентрикам на валу. Проверяют плотность стыков наливом воды и производят опробование машины.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Для обогащения			
		мелкого угля	крупного угля	перемывочного продукта первичной отсадки	
Монтаж отсадочной поршневой машины	*6 разр.—1* *4 » —1* *3 » —2* *2 » —3*	502 **287—15**	580 **331—76**	615 **351—78**	1
В том числе: сборка опорной конструкции и корпуса машины с заготовкой и постановкой прокладок и испытанием наливом воды	То же	220 **125—84**	260 **148—72**	270 **154—44**	2
сборка и установка опорной конструкции привода с обслуживающей площадкой	»	68 **38—90**	86 **49—19**	86 **49—19**	3
сборка и установка устройства для ввода воздуха (привод с эксцентриком)	»	120 **68—64**	140 **80—08**	155 **88—66**	4
установка сит и решетки	»	68 **38—90**	68 **38—90**	68 **38—90**	5
опробование машины	»	26 **14—87**	26 **14—87**	36 **20—59**	6
		а	б	в	№

§ 29—2—67. Машины отсадочные беспоршневые модели БОМ

Техническая характеристика

Отсадочная машина представляет собой сварной стальной корпус, состоящий по высоте из трех секций. Корпус машины разделен продольной металлической перегородкой на две сообщающиеся между собой неравные части (сосуды), снабженные неподвижными решетками. На корпусе расположены золотниковое устройство для ввода воздуха и обслуживающая площадка.

Таблица 1

Основные данные	Для обогащения		
	крупного угля		мелкого угля
Площадь решет (общая) в $м^2$ . .	6	8	10
Мощность электродвигателя в *квт*	3,8	3,8	3,8
Размеры машины в *мм:*			
длина	5530	6000	6610
ширина	4125	4250	3200
высота	6300	6300	6000
Вес машины в *т*	24,8	27,4	28

Отсадочная машина поступает на площадку в разобранном виде и монтируется по частям.

Монтажные работы производят при помощи крана и в той же последовательности, что и при монтаже поршневых отсадочных машин (см. § 29—2—66).

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж отсадочной беспоршневой машины	*6 разр.—1* *4 разр.—1* *3 разр.—2* *2 разр.—3*	543	**310—59**	1
В том числе: сборка и установка опорной конструкции и корпуса машины с заготовкой и постановкой прокладок, с испытанием наливом воды	То же	250	**143—00**	2
сборка и установка опорной конструкции привода с обслуживающей площадкой	»	66	**37—75**	3
сборка и установка устройства для ввода воздуха (привод с эксцентриками и золотниковые коробки)	*6 разр.—1* *4 разр.—1* *3 разр.—2* *2 разр.—3*	135	**77—22**	4
установка сит и решетки	То же	66	**37—75**	5
опробование машины	»	26	**14—87**	6

§ 29—2—68. Машины отсадочные беспоршневые модернизированные модели МБОМК и МБОММ

Техническая характеристика

Отсадочная машина представляет собой сварной стальной корпус, состоящий по высоте из двух секций. Корпус машины разделен металлической перегородкой на две части (сосуды), снабженные неподвижными решетками. На корпусе расположены два авторегулятора с пневмозатворами и поплавками, пульсаторы с приводом и коллектор с задвижками. Основные данные отсадочных машин приведены в табл. 1.

Таблица 1

Основные данные	Тип машины		
	МБОМК6	МБОМК8	МБОММ10
	для обогащения крупного угля		для обогащения мелкого угля
Площадь решет (общая) в $м^2$ . .	6	8	10
Мощность электродвигателя привода в *квт*	2,8	2,8	2,8
Тип воздухораспределительного устройства	Пульсатор ПВЗ		
Тип авторегулятора выпуска тяжелых продуктов обогащения	АР-3		
Размеры в *мм*:			
длина	5530	5980	6610
ширина	3800	3800	3700
высота	5790	5790	5788
Вес машины с электрооборудованием в *т*	21,4	23,64	24,6

Отсадочная машина поступает на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Монтаж машины производится при помощи башенного или мостового крана на отметке +12,5 *м*. Узлы и детали машины при монтаже башенным краном располагаются в зоне действия крана так, чтобы угол поворота стрелы и путь перемещения крана были наименьшими. При монтаже машины с помощью мостового крана узлы и детали располагаются в зоне рабочего места, которое ограничивается ходом моста. Основные узлы машины (опорная часть, верхняя и нижняя части корпуса машины и решетки) поднимаются на перекрытие отдельными узлами по мере их последовательной установки.

Узлы и детали машины, поступающие на объект в упакованном виде, подаются краном к месту монтажа машины в ящиках. Все узлы и детали осматриваются, проверяется соответствие их спецификации и чертежам и затем очищаются от антикоррозионной смазки и грязи. В процессе монтажа машины просматриваются подшипники, шейки валов проверяются по вкладышам, корпус машины проверяется наливом воды. По окончании монтажа производится опробование машины.

Состав звена

Слесарь-монтажник 6 разр. — 1
» 5 » — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 2
» 2 » — 2

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж модернизированной отсадочной беспоршневой машины	588	353—92	1
В том числе: ревизия механизмов машины со снятием крышек и кожухов, разборкой отдельных узлов, осмотром подшипников и редукторов, очисткой промывкой керосином всех частей механизмов, проверкой шеек валов по вкладышам, смазкой трущихся частей и установкой крышек	60	36—11	2
сборка, подъем и установка опорной конструкции под машину	54	32—50	3
сборка машины и отдельных узлов ее с подъемом, установкой, выверкой, регулировкой и креплением нижней и верхней частей корпуса машины, коллектора и кронштейнов водопроводных труб с подсоединением их к коллектору, нижнего вала с шиберами, пневмозатворов, поплавковых регуляторов, задвижки, пульсаторов, редуктора и электродвигателя пульсаторов, с испытанием корпуса машины наливом воды	320	192—61	4
установка решет с подъемом и креплением соединяющих планок верхней и нижней частей машины (отсеки) и креплением решет болтами .	56	33—71	5
монтаж обслуживающей площадки с двух сторон машины с подъемом всех элементов площадки к месту монтажа, сборкой и установкой, креплением болтами, участием при электросварке мест соединения элементов площадки	72	43—34	6
опробование машины	26	15—65	7

§ 29—2—69. Машина отсадочная пневматическая ПОМ-1

Техническая характеристика

Пневматическая отсадочная машина состоит из следующих основных частей: корпуса, деки, постели с шариками и приводного механизма.

Основные данные

Размеры машины в *мм:*	
длина	4250
ширина	1500
высота	4100
Вес машины без циклона в *т*	3,2

Пневматическая отсадочная машина поступает на площадку отдельными узлами.

Указания по производству работ

В первую очередь монтируют корпус машины, к нему подвешивают на подвесках деку и устанавливают рычаги и эксцентрики качания. Затем устанавливают секции постели с карманами для шариков, монтируют детали приводного механизма и проверяют движение рычагов, служащих для регулирования струй воздуха. После этого соединяют воздуховод, идущий от вентилятора, осматривают все болтовые соединения и устанавливают колпачковые масленки.

Состав работы

1. Установка основной рамы машины и подвеска дек. 2. Крепление постели в раме машины, присоединение всех рычагов, кулис и привода для качания. 3. Соединение воздухоподводящих труб с коробом машины. 4. Регулировка всех деталей качания и опробование машины на холостом ходу с предварительной смазкой всех трущихся частей.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж пневматической отсадочной машины	*6 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —2*	250	147—80	1
В том числе опробование машины	То же	41	24—24	2

§ 29—2—70. Машины флотационные ФМ-2,5 и ФМУ-50-М

Техническая характеристика

Флотационная машина ФМ-2,5 состоит из шести камер емкостью 2,5 $м^3$ каждая. Количество камер, в зависимости от потребности, можно увеличивать или уменьшать. В каждой камере укреплен в вертикальном положении вал, на нижний конец которого насажен импеллер.

Основные данные машины ФМ-2,5

Диаметр импеллера в *мм*	650
Размер камеры в *мм*	1300×13000
Вес одной камеры в *т*	3,5

Камеры флотационной машины прибывают на монтажную площадку в разобранном виде.

Флотационная машина ФМУ-50-М состоит из трех секций, каждая из которых разделена перегородкой на две камеры емкостью 5 $м^3$. В камере укреплен блок импеллера с электроприводом. Для удаления пенного продукта служит двусторонний пеногон, состоящий из двух самостоятельных устройств, имеющих свой

привод от электродвигателя через редуктор и цепную передачу. Машина имеет систему централизованной густой смазки.

Основные данные машины ФМУ-50-М

Диаметр импеллера в *мм* 365
Размер камеры в *мм* . . . . 2200×2200
Вес одной камеры в *т* . . . . . 3,7—3,8

Секции флотационной машины поступают на монтажную площадку в собранном виде.

Указания по производству работ

Монтаж машины производится при помощи мостового крана или кран-балки на отметке до +10 *м*. Машина ФМ собирается из отдельных камер. Сборка начинается с первой камеры. Особенно тщательно производится купорка стыков, чтобы при эксплуатации машины не было течи. Корпус скрепляется болтами. Механизмы машины разбираются по узлам, прочищаются, промываются и устанавливаются в корпус. После проверки и регулировки взаимодействия частей механизм прокручивается вручную.

Машина ФМУ-50-М собирается из трех секций. После сборки корпуса приводные валы соединяются в местах их разъема, устанавливаются приводные цепи с предварительной прочисткой и промывкой их. Затем надеваются и натягиваются клиновые ремни и проверяется вращение вала.

По окончании монтажа системы централизованной смазки наполняются густой смазкой и опробуются. В процессе опробования машины прокручиваются механизмы вращения пеногонов и блока импеллера, дефекты монтажа устраняются.

Состав звена

Слесарь-монтажник 6 разр. — 1
» 4 » — 1
» 3 » — 2
» 2 » — 3

Монтаж флотационной машины ФМ-2,5

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Количество камер			
	4	6	8	
Монтаж флотационной машины	312,5 / 178—75	456 / 260—83	600 / 343—20	1
В том числе: сборка и подъем корпуса флотационной машины, установка заглушки, испытание корпуса наливом воды	140 / 80—08	210 / 120—12	280 / 160—16	2
установка конструкций проводов, разборка, прочистка, промывка и установка механизмов машины	130 / 74—36	195 / 111—54	260 / 148—72	3
установка обслуживающих площадок и ограждений	11,5 / 6—58	17 / 9—72	23 / 13—16	4
установка масленок и опробование машины	31 / 17—73	34 / 19—45	37 / 21—16	5
	а	б	в	№

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж флотационной машины	327,5	187—33	1
В том числе: сборка и подъем корпуса флотационной машины, установка заглушек, испытание корпуса наливом воды	105	60—06	2
соединение приводных валов пеногонов между собой, установка приводных и тяговых цепей с прочисткой и промывкой, надевание и натягивание ремней, прочистка и промазка конических роликоподшипников с проверкой вращения вала	125	71—50	3
соединение обслуживающих площадок, установка лестницы и ограждений	13,5	7—72	4
монтаж системы централизованной смазки с установкой ручной станции СРГ, подключением, наполнением системы смазкой и проверкой ее работы	54	30—89	5
опробование машины	30	17—16	6

§ 29—2—71. Машины флотационные роторные однокамерные типа «Пена»

Техническая характеристика

Флотационная машина состоит из металлического корпуса, опорных металлических конструкций (швеллеров, кронштейнов, плиты), вала импеллера и хуста с решеткой.

Машины с камерами сечением 1100×1100 *мм* и 1250×1250 *мм* имеют дополнительно деревянный корпус.

Таблица 1

Основные данные

Сечение камер в *мм*	500×500	600×600	700×700	950×950	1100× ×1100	1250× ×1250
Вес камеры в *т*	0,18	0,21	0,32	0,64	0,84	1,1
Вес электродвигателя в *т* .	0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	0,08

Флотационная машина прибывает на площадку в разобранном виде. Корпус камеры цельный сварной.

Состав работы

1. Монтаж опорной конструкции машины. 2. Монтаж камеры с установкой вала с импеллером, трубы, подшипников, шкива и других деталей. 3. Пришабровка подшипников. 4. Выверка установки и закрепление. 5. Опробование машины от электродвигателя с регулировкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 камеру

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Сечение камер в *мм*					
		500×500; 600×600	700×700	950×950	1100×1100	1250×1250	
Монтаж флотационной машины	*6 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	21 12—24	26 15—15	30 17—48	36 20—98	48 27—97	1
В том числе опробование машины	То же	2,8 1—63	2,8 1—63	2,8 1—63	5,6 3—26	5,6 3—26	2
		а	б	в	г	д	№

§ 29—2—72. Флотационные машины типа «Механобр-7»

Флотационные машины состоят из ряда механических камер прямоугольной формы емкостью 6 $м^3$.

Две сдвоенные камеры представляют одну секцию. Из секций производится компановка многокамерной машины. Процесс перемешивания и аэрации пульпы осуществляется вращающимся импеллером. В каждой камере установлен блок импеллера. Для регулирования пульпы внутри каждой секции машины установлены междукамерные карманы. Высота стояния уровня пульпы регулируется шибером с электроприводом. Пульпа в машину подается через приемные карманы, откуда по питающим трубам к импеллеру. Для гашения вращательного движения внутри камер имеются успокоители. Пенный продукт удаляется из камер при помощи лопастных пеногонов в пенные желоба. Желоб представляет собой металлический короб длиной, соответствующей длине камеры машины.

Привод импеллеров осуществляется от индивидуальных электродвигателей, а привод пеногонов — от индивидуального электродвигателя через редуктор и клиноременную передачу.

Основные данные

Диаметр импеллера в *мм* . . .	750
Размер камеры в *мм*	2200×2200
Вес камеры в *т*	4,2
Вес одного желоба в *т*	0,96

На монтажную площадку флотационная машина поступает отдельными двухкамерными секциями с вмонтированными в них внутренними устройствами. Питающие трубы находятся в камерах, но не установлены в проектное положение. Пенные желоба поступают в отдельности.

Указания по производству работ

Подъем узлов флотационной машины до соответствующей отметки (до +10 *м*), перемещение по цеху и монтаж осуществляются мостовым краном или кранбалкой грузоподъемностью 10 *т*. Поднятые секции машины (двухкамерные) располагаются на месте монтажа в технологической последовательности сборки машины. Затем секции устанавливаются на металлические балки, расположенные на железобетонных опорах. В процессе установки секций, при их стыковке, должна быть достигнута плотность прилегания секций, после чего проверяется горизонтальность сливных карманов. Установленные и состыкованные секции соединяются болтами, и затем производится выверка прямолинейности собранного корпуса машины с помощью уровня, отвеса и шнура. После установки секций машины производится установка и крепление питающих труб. Для этого разболчиваются болтовые соединения рамы импеллера, блок импеллера приподнимается и труба заводится на место. При монтаже пенных желобов сначала устанавливаются стойки, которые крепятся к корпусу машины электроприхваткой. Затем устанавливаются желоба и дополнительно крепятся при помощи лап и болтов к горизонтальным металлическим балкам.

По окончании сборки и установки машины производится ревизия механической части машины. Пеногон разбирается; снимаются лопатки, болты с подшипников и разбирается цепная передача. Снятые с валов пеногонов подшипники и концы этих валов промываются керосином, протираются и смазываются солидолом. Затем производится сборка пеногонов с тщательной регулировкой валов и выверкой их прямолинейности. Резиновые лопатки пеногонов устанавливаются в определенном порядке, т. е. веером. Угол смещения лопаток смежных камер должен соответствовать техническим требованиям. Собранный пеногон по длине всей машины, выверяется и прокручивается вручную. После этого на вал пеногона с торцов машины насаживаются шестерни и шкивы цепной и клиноременной передач пеногона.

Дренажные клапаны на месте монтажа машины разбираются, смазываются и вновь собираются. После этого проверяется плотность прилегания клапанов к отверстиям днища камер.

При ревизии блоков импеллера снимаются шкивы и корпусы подшипников. Подшипники и трубки маслосистемы промываются и смазываются. Проверяется плотность прилегания заслонок к отверстиям труб статоров и регулируется зазор между турбинками импеллеров и корпусом машины, который должен отвечать требованиям технических условий на монтаж. По окончании ревизии блоков проверяется легкость вращения валов вручную и затем натягиваются клиновые ремни и устанавливаются металлические ограждения.

При опробовании машины стыковые соединения, люки, краны и т. д. проверяются наливом воды в машину. Выявленные в процессе опробования причины течи и другие дефекты монтажа устраняются.

Таблица 1

Состав звена

Наименование профессии	Количество камер в машине	
	6—8	10—16
Слесарь-монтажник 6 разр.	*1*	*1*
» 5 »	—	*1*
» 4 »	*2*	*2*
» 3 »	*2*	*2*
» 2 »	*2*	*3*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Количество камер						
	6	8	10	12	14	16	
Монтаж флотационной машины	361,9 213—85	486 287—18	609 360—71	737 436—53	856 507—02	983 582—23	1
В том числе: сборка корпуса машины из двухкамерных секций с подъемом секций и перемещением в монтажной зоне на расстояние до 50 *м*, установка секций на опорные конструкции со стыковкой и закреплением их болтами, выверка прямолинейности корпуса машины после сборки	86 50—82	125 73—86	165 97—73	200 118—46	240 142—15	280 165—84	2
установка питающих труб к блоку импеллера с разболчиванием соединений рам импеллеров, с заводкой труб на место и креплением	28 16—55	38 22—45	47 27—84	57 33—76	66 39—09	75 44—42	3
установка пенных желобов с подъемом, перемещением по монтажной зоне на расстояние до 50 *м*, установка опор и крепление желобов	64 37—82	85 50—23	105 62—19	130 77—00	150 88—85	170 100—69	4
ревизия пеногонов с разборкой, промывкой, смазкой и сборкой подшипников и валов пеногонов, с выверкой собранного пеногона по длине всей машины, с насадкой на вал пеногона шестерен и шкивов цепной и клиноременной передач	25 14—77	33 19—50	42 24—88	50 29—62	59 34—95	67 39—68	5

Наименование и состав работ	Количество камер						
	6	8	10	12	14	16	
ревизия дренажных клапанов с разборкой, смазкой и установкой их с подгонкой по месту, с проверкой плотности прилегания клапанов к отверстиям днища камер	8,9 / 5—26	12 / 7—09	15 / 8—88	18 / 10—66	21 / 12—44	24 / 14—22	6
ревизия блоков импеллера со снятием шкивов и корпусов подшипников, с промывкой и смазкой подшипников и трубок маслосистемы, с проверкой плотности прилегания заслонок к отверстиям труб статоров, регулировкой зазоров между турбинками импеллеров и корпусом машины, с проверкой легкости вращения вала вручную	110 / 65—00	145 / 85—68	180 / 106—61	220 / 130—31	250 / 148—08	290 / 171—77	7
натяжка приводных ремней и установка металлических ограждений	13 / 7—68	17 / 10—05	21 / 12—44	26 / 15—40	30 / 17—77	34 / 20—14	8
опробование машины с наливом воды, заготовкой деревянных пробок и сливом воды после испытания	27 / 15—95	31 / 18—32	34 / 20—14	36 / 21—32	40 / 23—69	43 / 25—47	9
	а	б	в	г	д	е	№

Глава 7

ЖЕЛОБА И ТЕЧКИ

§ 29—2—73. Желоба моечные для крупного угля

Техническая характеристика

Моечный желоб состоит из отдельных звеньев, брони, разгрузочных камер и механизмов для привода разгрузочных камер.

Таблица 1

Основные данные	Ширина моечного желоба в *мм*			
	350	400	500	600
Вес 1 *м* моечного желоба в *кг*	100	103	108	113
Вес разгрузочной камеры в *кг*	585	636	662	674

Нормальная длина моечных желобов для крупного угля составляет около 20—25 *м*. На этой длине находятся четыре разгрузочные камеры.

Моечный желоб поступает на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Узлы желоба перемещают к монтажному проему и поднимают на перекрытие. Затем устанавливают опоры и на первой опоре разгрузочную камеру, к ней крепят звенья желоба и укладывают в них броню из листовой стали. После этого последовательно устанавливают каждую из разгрузочных камер и звено желоба на каждой опоре, пока не будет полностью смонтирован моечный желоб.

Всю систему выверяют по осям и уровню, крепят и проверяют на водонепроницаемость наливом воды.

Состав работы

1. Поднятие всех частей желоба через монтажный проем на перекрытие. 2. Заготовка прокладок. 3. Установка опор и закрепление их болтами с разметкой мест установки. 4. Установка разгрузочных камер и желоба на опоры с укладкой брони. 5. Проверка на водонепроницаемость.

Таблица 2

Норма времени и расценка на 1 *т* конструкций

Наименование работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Монтаж моечного желоба	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	24	13—00

§ 29—2—74. Желоба моечные для мелкого угля

Техническая характеристика

Моечный желоб состоит из отдельных звеньев, брони и разгрузочных камер.

Таблица 1

Разгрузочные камеры	Ширина моечного желоба в *мм*	Вес разгрузочной камеры в *кг*	Вес моечного желоба в *т*
Двухщелевая	240	60	2,56
Однощелевая	340	90	2,88
Четырехщелевая	340	100	3,2

Количество желобов 5 шт., расположены они один под другим. Общая длина моечного желоба 60—65 *м*. На моечных желобах устанавливают до 45 разгрузочных камер.

Моечный желоб поступает на площадку отдельными узлами.

Указания по производству работ

Части желоба перемещают к монтажному проему и поднимают на перекрытие. Затем устанавливают и закрепляют опоры или подвески, после чего соединяют разгрузочные камеры с желобами, укладывают броню из листовой стали в желоба по секциям, поднимают секции на опоры или к подвескам и закрепляют болтами. Водонепроницаемость собранного моечного желоба проверяют наливом воды.

Состав работы

1. Поднятие всех частей моечного желоба через монтажный проем на перекрытие. 2. Заготовка прокладок. 3. Установка опор или подвесок и закрепление их болтами. 4. Монтаж моечного желоба отдельными секциями. 5. Установка секций желоба на опоры или подвеска их с укладкой брони. 6. Проверка на водонепроницаемость.

Таблица 2

Норма времени и расценка на 1 *т* конструкций

Наименование работы	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Монтаж моечного желоба	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	28	15—16

§ 29—2—75. Течки и желоба для подачи и отвода материалов

Течки и желоба изготовляются из листовой стали толщиной 4—6 *мм* и поступают на площадку отдельными звеньями с установленной броней.

Нормы времени и расценки на 1 *т* конструкций

Наименование и состав работ	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж желоба с постановкой прокладок и проверкой плотности соединений	*4 разр.—1* *3 » —1* *2 » —2*	16,5	8—93	1
То же, течки	То же	26	14—08	2

Примечания: 1. При монтаже желобов с установкой брони Н. вр. и Расц. строки 1 умножать на 1,25.

2. При монтаже системы течек весом менее 0,5 т Н. вр. и Расц. строки № 2 умножать на 1,15.

§ 29—2—76. Аэрожелоба

Техническая характеристика

Аэрожелоб предназначен для перемещения пылевидных материалов с помощью сжатого воздуха и состоит из отдельных секций, аэроплиток, фильтров и вентиляторной установки.

Основные данные

Длина в *м* . . . . . 22—22,9
Высота рабочего сечения в *мм* 200
Ширина в *мм* . . . . . 300—400
Уклон аэрожелоба в *град* 4
Вес 22 секций в *т* 2,7
Общий вес в *т* 4,348

Указания по производству работ

Секции аэрожелобов сболчивают и поднимают на монтажную площадку. После выверки аэрожелоба и придания необходимого уклона производится крепление к опорам.

При укладке аэроплиток тщательно промазывают специальным клеем все углы аэроплиток, соединенных с воздушной камерой желобов. Верхние окна для выхода избыточного воздуха закрывают двойными фильтрами из шерстяной материи, к воздушным камерам подключают шланги от вентилятора. Аэрожелоб опробывают на воздухопроницаемость аэроплиток из воздушного отсека в отсек движения материалов.

Состав работы

1. Монтаж секций с постановкой болтов и резиновых прокладок с укладкой аэроплиток и промазкой их клеем. 2. Подвеска смонтированных секций на кронштейны с подвеской и креплением последних на болтах. 3. Постановка на секциях шерстяных диафрагм с креплением их металлическими решетками на болтах. 4. Соединение установленного вентилятора с собранными аэрожелобами. 5. Монтаж вертикальных секций аэрожелобов, соединяющихся с элеваторами, с постановкой резиновых прокладок и креплением болтами. 6. Опробование смонтированных аэрожелобов.

Норма времени и расценка на 1 *т* конструкции

Наименование работы	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Монтаж I и II линий аэрожелобов, соединение установленного вентилятора с аэрожелобами, опробование всей установки	*5 разр.—1* *4 » —1* *3 » —1* *2 » —2*	35	20—08

Глава 8

СУШИЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ И РАЗНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

§ 29—2—77. Труба-сушилка

Техническая характеристика

Труба-сушилка, предназначенная для сушки влажных углей во взвешенном состоянии, состоит из следующих основных частей: опорной конструкции, отдельных звеньев трубы, патрубков, колен и шиберов.

Основные данные

Внутренний диаметр в *мм* . . . . . 800—1100
Общий вес в *т* . . . . . 6,5—10

Труба-сушилка поступает на площадку в разобранном виде.

Указания по производству работ

Размечают место установки опорной конструкции рамы, устанавливают ее по уровню и закрепляют. На раму устанавливают первое звено трубы-сушилки, затем следующее звено, после чего к трубе приваривают опоры, которые крепят к швеллерам, установленным на перекрытии.

После этого поднимают следующее звено трубы на вышележащее перекрытие и крепят к фланцам нижестоящего звена (с постановкой асбестовых прокладок). Таким же образом поднимают последующие звенья. К ним приваривают опоры, которые крепятся к швеллерам, установленным на междуэтажных перекрытиях.

Все соединения труб и люки уплотняются прокладками из асбестового шнура или асбестового листа.

Последним поднимают колено с шибером, которое одним концом крепят к звену трубы, а другим — к циклону. К колену также приваривают опоры, которые крепят к швеллерам, установленным на междуэтажных перекрытиях.

Состав работы

1. Установка, проверка и закрепление на фундаменте опорной рамы. 2. Поочередное поднятие всех звеньев трубы с подготовкой их под сварку и креплением опор к балкам междуэтажного перекрытия. 3. Присоединение колена с шибером к циклону. 4. Постановка асбестовых прокладок во всех местах соединений или подключения.

Норма времени и расценка на 1 *т* трубы-сушилки

Наименование работы	Состав звена слесарей-монтажников	Н. вр.	Расц.
Монтаж трубы-сушилки	*6 разр.—1* *4 » —1* *2 » —4*	17,5	9—88

Примечание. Установка дробилки для рыхления угля Н. вр. и Расц. не учитывается.

§ 29—2—78. Барабаны сушильные

Техническая характеристика

Сушильный барабан состоит из цилиндра, зубчатого венца, бандажей, опорных роликов и привода.

Диаметр барабана 1,2—2,8 *м*, длина 7,5—20 *м*, вес 8,5 — 80 *т*.

Сушильный барабан поступает на площадку отдельными узлами.

Указания по производству работ

На фундамент устанавливают и крепят чугунные опорные рамы; сушильный барабан накатывают на фундамент и поднимают при помощи электролебедок. После этого в рамные подшипники вставляют опорные ролики, на которые опускают барабан, и производят окончательное центрирование его по отношению к роликам. В заключение крепят подшипники и устанавливают привод.

Состав работ

При монтаже сушильных барабанов весом 8,5—40 *т*

1. Установка на фундамент опорных рам. 2. Накатка барабана на середину опорных рам. 3. Подъем барабана домкратами. 4. Установка опорных роликов на рамные подшипники. 5. Посадка барабана на ролики. 6. Центрирование барабана по опорным роликам. 7. Закрепление болтами подвижных деталей. 8. Установка приводного механизма. 9. Опробование вращения барабана.

При монтаже сушильных барабанов весом 65—80 *т*

1. Установка и крепление опорно-упорных станций. 2. Установка барабана. 3. Установка венцовой шестерни из двух половин. 4. Установка приводного механизма. 5. Центрирование барабана и регулировка зацепления шестерни редуктора с венцовой шестерней барабана. 6. Установка уплотнений и кожуха на венцовую шестерню. 7. Опробование вращения барабана.

Таблица 1

Состав звена

Вес барабана в *т*	8,5—15	17,5—40	65—80
Слесарь-монтажник 5 разр.	*1*	*1*	*1*
» 4 »	*1*	*1*	*1*
» 3 »	—	*1*	*2*
» 2 »	*2*	*3*	*3*

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 барабан

Наименование работ	Вес барабана в *т*						
	8,5—10	12,5—15	17,5—20	22,5—25	30—40	65—80	
Монтаж сушильного барабана	125 72—29	165 95—42	185 103—64	220 123—24	270 151—25	540 302—08	1
В том числе опробование барабана	18 10—41	18 10—41	26 14—57	26 14—57	26 14—57	42 23—49	2
	а	б	в	г	д	е	№

§ 29—2—79. Машина прообразделочная МРП-3М

Техническая характеристика

Машина состоит из корпуса с открывающимися боковыми люками, вертикального вала, привода с электродвигателем и загрузочной течки.

Основные данные

Размеры машины в *мм*:
- длина 1130
- ширина 1175
- высота 1770

Вес машины с электродвигателем в *т* 2,127

Электродвигатель:
- тип МА-144-1/8
- вес в *т* 0,4

Прообразделочная машина прибывает на монтажную площадку в собранном виде. Электродвигатель поставляется отдельно.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр.— 1
» 3 » 1
» 2 » 1

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж прообразделочной машины	31,85	18—57	1
В том числе: установка и крепление опорной рамы в проектное положение	1,75	1—02	2
установка и крепление прообразделочной машины на опорной раме	10	5—83	3
ревизия редуктора со снятием крышки и осмотром редуктора, очисткой шестерен от заводской смазки, промывкой керосином, смазкой и креплением болтами	6,2	3—62	4
установка электродвигателя с выверкой и креплением его на салазках, надеванием и натяжкой клиновидных ремней	6,9	4—02	5
опробование машины	7	4—08	6

§ 29—2—80. Машина проборазделочная МПМ-13

Техническая характеристика

Машина состоит из станины, ротора, шнека, цепи с ковшом и привода.

Основные данные

Размеры в *мм*:
- длина 960
- ширина 915
- высота 1030

Вес машины с электродвигателем в *т* 0,438

Проборазделочная машина прибывает на монтажную площадку в собранном виде.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр. — 1
» 3 » — 1
» 2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж проборазделочной машины	16,35	9—54,2	1
В том числе: установка и крепление опорной рамы в проектное положение	1,65	0—96,2	2
установка и крепление машины на опорной раме	6,1	3—56	3
ревизия редуктора со снятием крышки и осмотр редуктора с очисткой шестерен от заводской смазки, промывкой керосином, смазкой и креплением	4,9	2—86	4
опробование машины	3,7	2—16	5

§ 29—2—81. Машина пробоотборочная ПК-3М

Техническая характеристика

Машина состоит из рамы, цепи с ковшом и привода.

Основные данные

Размеры машины в *мм*:
- длина 3202
- ширина 1424
- высота 460

Вес машины с электродвигателем в *т* 0,908

Электродвигатель:
- тип К-12-8
- вес в *т* 0,27

Пробоотборочная машина прибывает на монтажную площадку в собранном виде.

Состав звена

Слесарь-монтажник 5 разр.— 1
» 3 » 1
» 2 » 1

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование и состав работ	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж пробоотборочной машины	28,75	16—77,2	1
В том числе: установка и крепление опорной рамы в проектное положение	1,65	0—96,2	2
установка и крепление машины на опорной раме	8,9	5—19	3
ревизия редуктора со снятием крышки и осмотром редуктора, очисткой шестерен от заводской смазки, промывкой керосином и смазкой, установкой крышки с уплотнением и креплением .	5,3	3—09	4
установка электродвигателя с выверкой и закреплением его на раме, соединением двигателя с механизмом машины	6,7	3—91	5
опробование машины	6,2	3—62	6

§ 29—2—82. Распаковка ящиков

Состав работы

1. Распаковка ящиков с деталями. 2. Освобождение деталей от упаковки. 3. Относка и укладка материалов упаковки.

Слесарь-монтажник 2 разр.

Нормы времени и расценки на 10 $м^2$ поверхности распаковки

Вид упаковки	Н. вр.	Расц.	№
Сплошная	0,68	0—33,5	1
Обрешетка	0,47	0—23,2	2

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

Сборник 29

Выпуск 2

Редактор издательства **Н. Т. Бащенко**

Техн. редакторы **Н. В. Жидкова, В. В. Соколова**

Корректоры **Т. В. Чирикова, Т. Ю. Шульц**

Сдано в набор 13/III 1969 г.

Подписано в печать 10/VI 1969 г.

Формат 60×90 1/16. Печ. л. 5,5 Уч.-изд. л. 5,77.

Бумага № 1 Тираж 100 000 экз. Цена 31 коп.

Заказ 2829

Издательство «Недра»

Москва, К-12, Третьяковский проезд, д. 1/19.

Типография им. Воровского, Москва.

gost.e-ecolog.ru