Министерство монтажных
и специальных строительных работ СССР

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНиР

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

Сборник В6

МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 11

Производство целлюлозы и бумаги

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва — 1987

gost.e-ecolog.ru

УДК 676.002.5.002.72 (083.74)

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

ВНиР. Сборник В6 Монтаж технологического оборудования промышленных предприятий Вып 11. Производство целлюлозы и бумаги/Минмонтажспецстрой СССР —М Прейскурантиздат, 1987 — 120 с

Предназначены для применения в строительно-монтажных, ремонтно-строительных и приравненных к ним организациях, а также в подразделениях (бригадах, участках) производственных объединений, предприятий, организаций и учреждений, осуществляющих строительство и капитальный ремонт хозяйственным способом, переведенных на новые условия оплаты труда работников в соответствии с постановлением ЦК/КПСС, Совета Министров СССР и ВЦСПС «О совершенствовании организации заработной платы и введении новых тарифных ставок и должностных окладов работников производственных отраслей народного хозяйства»

Разработаны Центральным нормативно-исследовательским бюро (ЦНИБ) и Нормативно-исследовательской станцией № 19 при тресте «Союзпромбуммонтаж» Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при Всесоюзном научно-исследовательском и проектном институте труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Ленинградским проектно-конструкторским отделом института «Гипрохиммонтаж» Минмонтажспецстроя СССР.

Ведущие исполнители — Г. Н. Баранов (ЦНИБ), И В. Шемякин (НИС-19)

Исполнители — В С Кузьмин (НИС-19), В И Поженский (Гипрохиммонтаж), И. С. Шарова (ЦНИБ)

Ответственный за выпуск — В. Т. Силантьева (ЦНИБ)

В $\frac{3201010000-294}{091(02)-87}$ Спецплан Стройиздата. — 107—87

© Прейскурантиздат, 1987

ОГЛАВЛЕНИЕ

Стр.

Вводная часть 6

Глава 1. Оборудование для подготовки древесного сырья . . . 8

§ В6-11-1 Устройство раскатное 8
§ В6-11-2. Станки многопильные (слешеры) 10
§ В6-11-3. Стаккер 11
§ В6-11-4. Станки окорочные 13
§ В6-11-5. Барабаны корообдирочные 14
§ В6-11-6 Машины рубительные дисковые 15
§ В6-11-7 Дезинтегратор 16
§ В6-11-8. Сортировки щепы плоские 16
§ В6-11-9. Корорубки 17
§ В6-11-10. Пресс короотжимной гидравлический 17
§ В6-11-11 Прессы короотжимные цепные 18
§ В6-11-12. Пресс дисковый 19
§ В6-11-13 Барабаны водоотделительные для обезвоживания коры . . 19
§ В6-11-14. Барабан водоотделительный в железобетонной ванне . . 20

Глава 2. Оборудование для выработки древесной и термомеханической массы 20

§ В6-11-15 Дефибрер цепной 20
§ В6-11-16 Щепколовка вибрационная 21
§ В6-11-17. Установка для пропарки и горячего размола щепы . . . 21

Глава 3. Оборудование для измельчения, сортирования и очистки недревесного сырья 23

§ В6-11-18. Барабан отпыливательный 23
§ В6-11-19 Тряпкорубка барабанная 24
§ В6-11-20. Разбиватель кип 24
§ В6-11-21. Разбиватель вальцовый 24

Глава 4. Оборудование для варки целлюлозы и полуцеллюлозы . . 25

§ В6-11-22 Котел варочный непрерывной варки типа «Камюр» . . . 25

Глава 5. Оборудование для промывки массы 27

§ В6-11-23. Прессы шнековые 27
§ В6-11-24. Установка промывная четырехступенчатая 27

Глава 6. Оборудование для отбелки массы 29

§ В6-11-25 Роллы отбельные 29
§ В6-11-26 Смесители 30

Глава 7. Оборудование для роспуска волокнистых материалов . . 30

§ В6-11-27. Гидроразбиватель вертикальный (ванна в собранном виде) . 30

Стр.

§ В6-11-28. Гидроразбиватели вертикальные (ванна в разобранном виде) 31
§ В6-11-29. Гидроразбиватели с горизонтальными роторами и металлическими ваннами 32
§ В6-11-30. Гидроразбиватель с горизонтальным ротором в железобетонной ванне 33

Глава 8. Оборудование для размола волокнистых материалов . . . 33

§ В6-11-31. Мельницы дисковые 33
§ В6-11-32. Мельница дисковая сдвоенная 34
§ В6-11-33. Мельницы конические 34
§ В6-11-34. Роллы массные 35

Глава 9. Оборудование для сгущения, очистки и сортирования массы 35

§ В6-11-35. Сучколовители вибрационные 35
§ В6-11-36. Сортировки центробежные 36
§ В6-11-37. Сортировки напорные центробежные 37
§ В6-11-38. Сортировка цилиндрическая вибрационная 37
§ В6-11-39. Сортировка плоская вибрационная 38
§ В6-11-40. Узлоловители закрытого типа 38
§ В6-11-41. Узлоловитель цилиндрический вибрационный 39
§ В6-11-42. Узлоловитель плоский вибрационный 39
§ В6-11-43. Очиститель центробежный 40
§ В6-11-44. Очиститель вихревой 40
§ В6-11-45. Установка вихревых конических очистителей 41
§ В6-11-46. Сгуститель барабанный 41
§ В6-11-47. Сгустители шаберные 42
§ В6-11-48. Сгуститель бесшаберный 42
§ В6-11-49. Фильтр с волокнистым подслоем в металлической ванне . . 43
§ В6-11-50. Фильтр с волокнистым подслоем в железобетонной ванне . . 43
§ В6-11-51. Фильтры барабанные вакуумные в металлической ванне . . 44
§ В6-11-52. Фильтры барабанные вакуумные в железобетонной ванне . 44

Глава 10. Оборудование для перемешивания массы 45

§ В6-11-53. Устройства циркуляционные 45
§ В6-11-54. Устройства циркуляционные двух-трехпропеллерные . . . 46
§ В6-11-55. Мешалки вертикальные лопастные 47
§ В6-11-56. Мешалки горизонтальные в металлической ванне . . . 47
§ В6-11-57. Мешалка горизонтальная в железобетонной ванне . . . 48

Глава 11. Оборудование для производства бумаги, картона и целлюлозы 49

§ В6-11-58. Шины фундаментные 49
§ В6-11-59. Плиты фундаментные 50
§ В6-11-60. Ящик напорный открытого типа 50
§ В6-11-61. Ящики напорные закрытого типа (в разобранном виде) . . 51
§ В6-11-62. Ящики напорные закрытого типа (в собранном виде) . . . 52
§ В6-11-63. Части сеточные 52
§ В6-11-64. Части круглосеточные формующие 53
§ В6-11-65. Части прессовые 54
§ В6-11-66. Части сушильные 55

Стр

§ В6-11-67. Каландры машинные 56
§ В6-11-68. Канаты периферические 57
§ В6-11-69. Заправка канатиковая 58
§ В6-11-70. Приводы многодвигательные 58
§ В6-11-71. Приводы дифференциальные 59
§ В6-11-72. Агрегаты приводные (редуктор и электродвигатель на одной плите) 60
§ В6-11-73. Муфты магнитные 60
§ В6-11-74. Колпак вентиляционный закрытого типа 61
§ В6-11-75. Колпак вентиляционный лощильного цилиндра 61
§ В6-11-76. Мешалки гауч-вала 61
§ В6-11-77. Регуляторы концентрации массы 62

Глава 12. Оборудование для резки, отделки бумаги и картона . . . 63

§ В6-11-78. Станки продольно-резательные 63
§ В6-11-79. Саморезки ротационные 64
§ В6-11-80. Стопорезка 65
§ В6-11-81. Станки бобинорезательные 65
§ В6-11-82. Станок перемотно-резательный 66
§ В6-11-83. Станок перемотно-сортировочный 66
§ В6-11-84. Станок перемотно-склеивающий 67
§ В6-11-85. Станок перемотный 67
§ В6-11-86. Станок увлажнительный 68
§ В6-11-87. Суперкаландры 69
§ В6-11-88. Машина меловальная с воздушным шабером 70
§ В6-11-89. Установка для мелования бумаги с нанесением глубокого глянца 72
§ В6-11-90. Установка для нанесения на бумагу светочувствительных слоев 74

Глава 13. Оборудование для упаковки бумаги, картона и целлюлозы 76

§ В6-11-91. Линия упаковочная бумаги в рулонах 76
§ В6-11-92. Линия упаковочная листовой бумаги 83
§ В6-11-93. Линия упаковочная листового картона 84
§ В6-11-94. Линия упаковочная для светочувствительной бумаги . . . 85
§ В6-11-95. Станок гильзоклеильный 86
§ В6-11-96. Станок гильзорезательный 86
§ В6-11-97. Гильотина для резки брака 87

Глава 14. Оборудование для переработки картона 87

§ В6-11-98. Машина для выработки гофрированного картона . . . 87
§ В6-11-99. Подогреватель тройной 88
§ В6-11-100. Машина клеильная многослойного картона 89
§ В6-11-101. Группа сушильно-охлаждающая 89
§ В6-11-102. Резатель вспомогательный 90
§ В6-11-103. Станок продольно-резательный 90
§ В6-11-104. Устройство направления полотна 90
§ В6-11-105. Станок поперечно-резательный 91
§ В6-11-106. Мост-накопитель гофроагрегата 91
§ В6-11-107. Укладчик механизированный 92
§ В6-11-108. Дробилка для брака 93
§ В6-11-109. Пути рельсовые гофроагрегата 93

Стр.
§ В6-11-110. Рольганг-накопитель 94
§ В6-11-111. Тележки траверсные 94
§ В6-11-112. Путь рельсовый под траверсные тележки 95
§ В6-11-113. Листоукладчик 95
§ В6-11-114 Автомат фальцево-сшивальный 96
§ В6-11-115. Автомат фальцевый 96
§ В6-11-116. Привод поперечно- и продольно-резательных станков 97

Глава 15. Оборудование для переработки картона в изделия . . . 97

§ В6-11-117. Устройство раскатное 97
§ В6-11-118. Станок автоматического соединения и регулирования направления рулонов 98
§ В6-11-119. Устройство натяжения полотна картона 98
§ В6-11-120. Станок регулирующий с направляющим столом и отпливателем полотна картона 99
§ В6-11-121. Станок печатный 99
§ В6-11-122. Привод печатных станков 100
§ В6-11-123. Штамп рубочный 100
§ В6-11-124. Конвейер готовой продукции 101

Глава 16. Оборудование для изготовления бумажных мешков . . . 102

§ В6-11-125. Станки красочные 102
§ В6-11-126. Устройство раскатное трубочной машины 102
§ В6-11-127 Привод трубочной машины 103
§ В6-11-128. Машины трубочные 103
§ В6-11-129 Наклад двойной 104
§ В6-11-130. Автомат дноклеильный 104
§ В6-11-131. Пресс для упаковки бумажных мешков 105
§ В6-11-132. Агрегат швейный 105
§ В6-11-133. Питатель шаговый 106
§ В6-11-134. Площадка накопительная 106
§ В6-11-135. Машина флексопечатная 107
§ В6-11-136. Машина печатная 109
§ В6-11-137. Машина крепировочная 109
§ В6-11-138. Станок крутильный 110

Глава 17. Оборудование регенерации химикатов 111

§ В6-11-139. Аппарат выпарной 111
§ В6-11-140. Цистерна регенерационная 112

Глава 18. Оборудование очистных сооружений, улавливания волокна и отходов 113

§ В6-11-141. Ловушка вакуумная 113
§ В6-11-142. Ловушка флотационная 113
§ В6-11-143. Ловушка флотационная с конвейером 114
§ В6-11-144. Ловушка скребковая 114

Глава 19. Разные работы 116

§ В6-11-145. Напрессовка подшипников на цапфы валов 116

Стр
§ В6-11-146. Напрессовка полумуфт на цапфы валов 117
§ В6-11-147. Сверление отверстий в фундаментных шинах сверлильными станками 117
§ В6-11-148. Нарезание резьбы в отверстиях фундаментных шин вручную 118
§ В6-11-149. Сборка секции корободирочного барабана 119
§ В6-11-150. Распаковка оборудования 119

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. Нормами времени и расценками настоящего сборника предусматриваются работы по монтажу технологического оборудования предприятий целлюлозно-бумажной промышленности.

2. Нормами времени предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий:

фундаменты и опорные конструкции должны быть полностью готовы к началу монтажа оборудования, допуски на их сооружение должны соответствовать указаниям в чертежах, СНиПах и ГОСТ 24444—80 «Оборудование технологическое. Общие монтажно-технические требования»;

оборудование должно поступать на монтажную площадку с высокой степенью заводской и монтажной готовности изделия с комплектующими устройствами в соответствии с ОСТ 24.010.01—80 (без каких-либо дополнительных работ по доизготовлению деталей, подгоночных операций и разборки изделия для ревизии и расконсервации);

качество выполненных работ должно соответствовать техническим условиям и требованиям СНиП 3.05.05—84 на производство и приемку работ по монтажу технологического оборудования;

работы должны производиться с соблюдением требований главы СНиП III-4—80 «Техника безопасности в строительстве».

Рабочие должны знать и выполнять все требования, вытекающие из указанных документов, обеспечивающие необходимое качество работ.

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

снятие обертки консервационных покрытий, промывка и протирка, проверка состояния оборудования по наружному осмотру, смазка обработанных поверхностей;

проверка наличия узлов и деталей оборудования по спецификациям и чертежам, комплектация и размещение их на рабочем месте по маркам;

разметка мест установки оборудования, крепление скоб для осевых струн, провешивание осей и установка отвесов, проверка фундаментов, оснований, бассейнов, площадок по габаритам и отметкам, а также положению отверстий для фундаментных болтов;

перемещение оборудования, узлов, деталей и конструкций в пределах монтажной зоны: горизонтальное — в радиусе до 10 м от места установки, вертикальное — от отметки перекрытия, на котором производится монтаж, на высоту до 10 м;

выверка предварительная и окончательная собранных машин, механизмов, аппаратов, отдельных узлов и деталей по высоте, сдача под подливку бетонным раствором и наблюдение за подливкой;

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

промывка и смазка трущихся поверхностей, промывка подшипников со снятием и постановкой крышек;

строповка и расстроповка оборудования, регулировка стропов, укладка подкладок под стропы, перестановка блоков в процессе монтажа, установка и уборка домкратов, оттяжек, клиньев (при их применении);

подноска до 20 м, присоединение и отсоединение пресса и шлангов, налив воды, постановка заглушек и прокладок, соединение и разъединение фланцевых стыков в процессе опрессовки оборудования.

4. В параграфах сборника приводятся составы работ, в которых перечисляются основные операции, предусмотренные нормами. Все вспомогательные работы (разборка секций по маркам, натяжение осевых, проверка геометрических размеров фундамента и его приемка, геодезические разбивочные работы, центровка редукторов, запрессовка осей при установке в каркас, постановка контрольных шпилек, регулировка прогиба и натяжения цепей и ремней), являющиеся неотъемлемой частью технологического процесса, нормами учтены и в составе работ, как правило, не упоминаются.

5. Монтаж оборудования, не охваченного нормами настоящего сборника, но аналогичного по конструкции и сложности монтажа, разрешается нормировать по соответствующим параграфам с применением к ним зависимости от массы оборудования коэффициентов согласно таблице:

Коэффициент изменения массы	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 (ВЧ-1)	0,8 (ВЧ-2)	0,85 (ВЧ-3)	0,9 (ВЧ-4)	0,95 (ВЧ-5)

Продолжение

Коэффициент изменения массы	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 (ВЧ-6)	1,1 (ВЧ-7)	1,15 (ВЧ-8)	1,2 (ВЧ-9)	1,25 (ВЧ-10)

Примечание. При разнице в массе оборудования более 50% указанные в таблице поправочные коэффициенты применять запрещается.

Пример. По § В6-11-41 Н. вр. и Расц. предусматривает монтаж узлоловителя массой 3,8 т; необходимо установить Н. вр. и Расц. на монтаж узлоловителя массой 4,7 т. В этом случае коэффициент изменения массы равен $\frac{4,7}{3,8}=1,24$. Этому коэффициенту соответствует по таблице коэффициент изменения Н вр. и Расц. 1,15, следовательно, Н. вр. будет равна $32,5\times1,15=37,5$ чел.-ч, а Расц. $26—00\times1,15=29—90$.

6. Нормы времени предусматривают производство монтажных работ при помощи кранов, за исключением случаев, особо оговоренных в параграфах. При изменении условий производства работ, предусмотренных в соответствующих параграфах, Н. вр. и **Расц.** умножать:

при замене электролебедок кранами — на 0,8 (ВЧ-11);

при замене крана электролебедками — на 1,25 (ВЧ-12).

7. Нормами времени и расценками не предусмотрены и оплачиваются особо, за исключением случаев, оговоренных в параграфах:

разгрузка оборудования, доставка его в монтажную зону и распаковка;

подноска, оснастка, установка, снятие и уборка такелажных средств и приспособлений;

устройство подмостей;

изготовление болтов, клиньев, подкладок, шпонок и шпоночных пазов;

заливка подшипников;

шлифовка цапф валов;

шабровка, прихватка, ручная дуговая сварка, газовая резка;

установка лестниц, площадок и ограждений;

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

работа машинистов, обслуживающих краны и передвижные компрессоры;

испытание оборудования вхолостую.

8. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС, выпуск 3, раздел «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденные 17 июля 1985 г.

9. Нормами времени и расценками сборника предусмотрено выполнение всех работ рабочими одной профессии — монтажник оборудования предприятий целлюлозно-бумажной промышленности, поэтому в параграфах наименование профессий не указывается.

Глава 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ ДРЕВЕСНОГО СЫРЬЯ

§ В6-11-1. Устройство раскатное

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	13870
ширина	6470
высота	3962
Масса, т	44

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н. вр / Расц.	№
	Всего		362,6 / 273—07	1
4 разр.—1 *3 » —1*	В том числе: Каркас раскатного стола	Установка опорных стоек, боковых связей и задней стенки	48 / 35—76	2
5 разр.—1 *3 » —3*	Панели	Сборка и установка панелей на опорных стойках	127 / 95—57	3
4 разр —1 *3 » —1*	Скос для коры	Установка опорных стоек и скоса	7,1 / 5—29	4
5 разр.—1 *3 » —1*	Ведущие валы секций	Установка валов	40,5 / 32—60	5
5 разр. —1 *3 » —2*	Разгрузочный спуск	Установка спуска	41 / 31—57	6
4 разр.—1 *3 » —2*	Направляющая грузопотока	Установка амортизаторов и направляющей на амортизаторы	34,5 / 25—19	7
То же	Конвейерные цепи секций	Сборка и установка цепей	41 / 29—93	8
»	Гидроприводы ведущих валов	Установка приводов	23,5 / 17—16	9

§ В6-11-2. Станки многопильные (слешеры)

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Количество пил, шт		
	4	5	6
Диаметр пил, мм	1500	1500	1500
Габариты, мм: длина	8500	9500	11500
ширина	11500	12400	14000
высота	4000	4000	4000
Масса, т	38,8	45	102
В том числе рама слешера, т	13	16	74

В монтаж поступают в разобранном виде

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 слешер

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Количество пил, шт			
			4	5	6	
	Всего		608 480—25	739,5 583—89	1186,5 932—38	1
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	В том числе: Рамы слешера	Установка конструкций рам: несущий, привода ведущего вала и приводов пил	203 157—33	245 189—88	603 467—33	2
То же	Ведущий и ведомый валы	Установка валов со сборкой подшипниковых узлов, звездочек, муфт и ограждений	125 96—88	140 108—50	150 116—25	3
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Привод слешера	Установка редукторов, электродвигателей, муфт и ограждений	31 26—35	37,5 31—88	39,5 33—58	4

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Количество пил, шт			
			4	5	6	
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Пилы с приводами	Сборка и установка	179 145—44	212 172—25	263 213—69	5
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Цепи слешера	Установка цепей с захватами и направляющими роликами	70 54—25	105 81—38	131 101—53	6
			а	б	в	№

§ В6-11-3. Стаккер

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 69000
- ширина 30000
- высота 34000

Масса, т 152

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 стаккер

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр. Расц.	№
	Всего		1999,5 1476—50	1
6 разр.—1 *5 » —1* *4 » —2* *3 » —2*	В том числе: Механизм передвижения стаккера	Установка катковых опор в сборе с приводом на рельсы	155 127—88	2
4 разр.—1 *3 » —2*	Рельсовые захваты	Сборка и установка захватов на механизм передвижения	31 22—63	3
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Затяжка	1. Сборка затяжки с катковыми опорами. 2. Сборка вертикальной опоры	38,5 29—84	4
5 разр.—1 *4 » —2* *3 » —1*	Вертикальная опора платформы	Установка опоры на платформу	72 57—42	5

Продолжение

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н. вр. / Расц.	№
6 разр.—1 *5 » —1* *4 » —2* *3 » —2*	Платформа	Установка платформы с вертикальной опорой на временную металлоконструкцию	281 / 231—83	6
5 разр.—1 *4 » —2* *3 » —2*	Противовес	1. Сборка противовеса с катковой опорой. 2. Установка противовеса с катковой опорой на рельсовый путь	97 / 75—47	7
То же	Мачта А-образная	Сборка и установка секций мачты на шарнирной плите	95 / 73—91	8
»	Лебедка для подъема наклонной стрелы	Установка лебедки на платформу	59 / 45—90	9
4 разр.—1 *3 » —2*	Трехблочный полиспаст	Установка блоков и запасовка канатом	23,5 / 17—16	10
6 разр.—1 *5 » —1* *4 » —2* *3 » —2*	Наклонная стрела	1. Сборка и установка секций стрелы на портал. 2 Установка цепей и траверсы конвейера с регулировкой натяжной станции	292 / 240—90	11
5 разр.—1 *4 » —2* *3 » —2*	Наклонный цепной конвейер	Сборка и установка конвейера и привода	178 / 138—48	12
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Привод конвейера наклонной стрелы	Установка электродвигателя и редуктора с соединением полумуфт	83 / 67—44	13
4 разр.—1 *3 » —2*	Лотки (верхний и нижний)	Сборка и установка	58 / 42—34	14
4 разр.—1 *3 » —1*	Монорельсовая балка и тельфер	1. Установка монорельса и кронштейнов под платформу 2. Установка тельфера и ограничителя хода на монорельс	29 / 21—61	15
То же	Опоры ветровых канатов	Установка опор	52 / 38—74	16

Продолжение

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н. вр. / Расц.	№
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Ветровой канат наклонной стрелы	Установка канатов, муфт крепления с заливкой свинцом	98 75—95	17
4 разр.—1 *3 » —2*	Помещение для электрооборудования	Сборка и установка	43,5 31—76	18
То же	Помещение для электролебедки	То же	84 61—32	19
»	Кабина машиниста	Сборка и установка кабины	29 21—17	20
»	Желобчатая течка	Установка течки на наклонный цепной конвейер	19 13—87	21
»	Площадки, лестницы, перила и ограждения	Установка секций площадок, лестниц, перил и ограждений	56 40—88	22

§ В6-11-4. Станки окорочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т					
	1	1,4	3	4,2	5,5	6
длина	1072	1585	1260	1545	2240	1526
ширина	1180	1600	1600	2148	2605	2605
высота	1260	1400	1585	2080	1526	2240

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Масса, т					
		1	1,4	3	4,2	5,5	6
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка станка, привода и ограждения	58 46—40	68 54—40	86 68—80	102 81—60	119 95—20	125 100—00
		а	б	в	г	д	е

§ В6-11-5. Барабаны корообдирочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Тип барабана	
	двухсекционный	трехсекционный
Внутренний диаметр барабана	3850	3850
длина	21400	25100
ширина	6500	6500
высота	5500	5500

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Состав работы	Тип барабана	
		двухсекционный	трехсекционный
6 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 3* *2 » — 1*	1. Установка опорных станций 2 Насадка и центровка бандажей на секциях при помощи клиньев с установкой пакетов пластин. 3. Установка приводов 4. Установка секций на опорные станции, стыковка их между собой с установкой пороговых колец. 5. Установка и центровка венцовых шестерен из двух частей и соединение их между собой. 6. Установка стоек в проемы фундамента, опор, трубы, защитных листов, рукавов для промывки баланса и удаления коры. 7. Установка затвора 8. Установка колонн в фундаментные проемы с креплением к ним опор, стенки со стороны выгрузки и стенки со стороны загрузки с креплением швеллерных балок и порогового кольца	13,5 10—33	9,7 7—42
		а	б

§ В6-11-6. Машины рубительные дисковые

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	26,9	37,5	56,05
длина	6800	7150	7410
ширина	3400	3400	3580
высота	4000	3200	3450

В монтаж поступают в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка корпуса машины. 2. Установка в корпус машины вала с рубительным диском и подшипниковыми опорами. 3. Установка загрузочного патрона и механизма регулировки зазора ножей. 4. Установка электродвигателя со сборкой полумуфт, тормозного устройства и ограждений.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Масса, т		
	26,9	37,5	56,05
5 разр.—1 *3 » —2*	281 216—37	406 312—62	495 381—15
	а	б	в

§ В6-11-7. Дезинтегратор

Техническая характеристика

Габариты, мм:

длина	2570
ширина	2130
высота	1860
Масса, т	1,9

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 дезинтегратор

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка дезинтегратора, привода и ограждения	46	35—42

§ В6-11-8. Сортировки для щепы плоские

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т	
	3,5	9,5
длина	4850	9800
ширина	2462	2462
высота	1915	2015

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сортировку

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		3,5	9,5
4 разр —1 *3 » —2*	1 Установка фундаментных шин 2 Предварительная установка и снятие корпуса сортировки с разметкой мест креплений на шинах. 3 Сверление отверстий и нарезание в них резьбы. 4 Окончательная установка сортировки в подшипниковые узлы 5 Установка вибрационного устройства 6. Установка сит и привода	103 75—19	227 165—71
		а	б

§ В6-11-9. Корорубки

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	1,04	1,84	9,07
длина	1900	2285	2250
ширина	1300	1075	1200
высота	1300	1090	900

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 корорубку

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		1,04	1,84	9,07
5 разр —1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка корорубки	21 16—28	30,5 23—64	83 64—33

§ В6-11-10. Пресс короотжимной гидравлический

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 5220
- ширина 1100
- высота 2575

Масса, т 10,7

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 пресс

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр —1 *4 » —1* *3 » —2* *2 » —1*	1. Установка фундаментных плит. 2. Установка пресса на фундаментные плиты. 3 Установка гидравлического механизма прижима 4 Обвязка пресса трубопроводами гидросистемы	207	161—05

§ В6-11-11. Прессы короотжимные цепные

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Масса, т	
	26	36
Ширина цепи, мм	700	1300
Габариты пресса, мм: длина	4000	4850
ширина	3800	5200
высота	3620	4140

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Масса, т		
			26	36	
	Всего		613 500—31	687 560—89	1
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	В том числе: Пресс	1. Установка станин, связей, кронштейнов, направляющих, воронки для приема коры. 2. Установка подшипниковых опор, валов, барабанов, гидроцилиндров. 3 Сборка цепных передач с установкой цепей	553 449—31	615 499—69	2
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Привод пресса	1 Установка фундаментной плиты, редуктора, электродвигателя. 2. Сборка полумуфт и установка ограждений	60 51—00	72 61—20	3
			а	б	№

§ В6-11-12. Пресс дисковый

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2965
- ширина 1810
- высота 2520

Масса, т 7,9

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 пресс

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка пресса со снятием и последующей установкой кожухов	19,5	15—02

§ В6-11-13. Барабаны водоотделительные для обезвоживания коры

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	2,1	2,4	3,1
диаметр	1100	1000	1500
длина	3300	2000	4000

В монтаж поступают в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 барабан

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		2,1	2,4	3,1
5 разр.—1 *4 » —1* *2 » —1*	Установка роликоопор и барабана	28,5 22—23	30 23—40	35 27—30
		а	б	в

§ В6-11-14. Барабан водоотделительный в железобетонной ванне

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- диаметр барабана 1750
- длина 3000

Масса, т 3,2

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится ручными талями.

Нормы времени и расценки на 1 водоотделитель

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н. вр / Расц.	№
	Всего		103,5 / 80—17	1
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	В том числе: Водоотделитель	1. Установка закладных частей, уплотнительных колец и регулирующего затвора. 2. Сборка подшипниковых узлов цилиндра. 3 Установка цилиндра и спрысков. 4. Снятие цилиндра и спрысков для отделки поверхности ванны с последующей их установкой	93 / 72—08	2
5 разр.—1 *3 » —2*	Привод	1. Установка электродвигателя в сборе с редуктором на плите. 2. Сборка цепной передачи и установка ограждения	10,5 / 8—09	3

ГЛАВА 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ ДРЕВЕСНОЙ И ТЕРМОМЕХАНИЧЕСКОЙ МАССЫ

§ В6-11-15. Дефибрер цепной

Техническая характеристика

Диаметр камня, мм 1800

Габариты, мм:
- длина 8820
- ширина 6330
- высота 9615

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 т

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр.—1 *4 » —2* *3 » —2* *2 » —1*	1. Установка шин. 2. Сборка и установка нижней и верхней станин. 3. Сборка и установка шахты и механизма подъема шахты 4. Сборка и установка цепей и привода механизма подачи баланса. 5. Установка вала дефибрерного камня. 6. Установка ковочного аппарата с электроприводом. 7. Установка спрысков, щитов, ограждений и площадок обслуживания. 8. Сборка и установка привода дефибрерного камня	16	12—48

§ В6-11-16. Щепколовка вибрационная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2710
- ширина 3050
- высота 1800

Масса, т 1,2

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 щепколовку

Состав звена	Состав работы	Н. вр	Расц.
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка кронштейнов, подвесок, запрудного щита с механизмом подъема, качающегося желоба, приводного вала с муфтами и спрысков	30	21—90

§ В6-11-17. Установка для пропарки и горячего размола щепы

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 7100
- ширина 4850
- высота 5320

Масса, т 26

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего		476 / 364—03	1
5 разр —1 *4 » —1* *3 » —1*	В том числе: Дефибратор	Установка дефибратора	65 / 52—00	2
То же	Привод дефибратора	Установка электродвигателя со сборкой муфт	33 / 26—40	3
»	Внутренний питатель	Установка питателя	18 / 14—40	4
4 разр.—1 *3 » —1* *2 » —1*	Привод внутреннего питателя	Установка электродвигателя редуктора и ограждений	64 / 45—44	5
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Вертикальный подогреватель	1 Установка вертикального подогревателя 2 Установка обратного клапана и выключателя верхнего уровня	43 / 34—40	6
4 разр.—1 *3 » —1*	Привод мешалки вертикального подогревателя	Установка электродвигателя в сборе с редуктором и полумуфтами	27 / 20—12	7
5 разр.—1 *3 » —1*	Питающее устройство	Установка рамы, червячного питателя и воронки питающего устройства	45 / 36—23	8
4 разр.—1 *3 » —1*	Привод питающего устройства	Установка электродвигателя и клиноременной передачи	15,5 / 11—55	9
То же	Выпускное устройство	Установка устройства	14 / 10—43	10
»	Привод выпускного устройства	Установка редуктора, клиноременной передачи и ограждений	22 / 16—39	11
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Агрегат гидравлического прижима	1. Установка маслобака в сборе с насосной установкой и фильтрами. 2. Установка трехпозиционного распределителя и переливного клапана	33 / 26—40	12

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Агрегат централизованной системы смазки и охлаждения подшипников	Установка маслобака в сборе с насосами, фильтрами и арматурой	19,5 / 15—60	13
4 разр.—1 *3 » —1* *2 » —1*	Перила, лестницы и площадки обслуживания	Установка несущей рамы, опор, лестниц, обслуживающих площадок, переходных мостиков и перил	77 / 54—67	14

ГЛАВА 3. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ, СОРТИРОВАНИЯ И ОЧИСТКИ НЕДРЕВЕСНОГО СЫРЬЯ

§ В6-11-18. Барабан отпылевательный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 6750
- ширина 5400
- высота 3845

Масса, т 6,4

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 барабан

Состав звена	Состав работ	Н вр.	Расц.	№
	Всего	80,9	63—73	1
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	В том числе: Установка роликоопор с рамами	23	18—40	2
То же	Установка барабана на роликоопоры	27	21—60	3
4 разр.—1 *3 » —1*	Установка секций колпака	18	13—41	4
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка привода	5,9	4—72	5
То же	Установка натяжных роликов и приводных ремней	7	5—60	6

§ В6-11-19. Тряпкорубка барабанная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4485
- ширина 1800
- высота 1165

Масса, т 4,5

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 тряпкорубку

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка тряпкорубки, привода и ограждения	59	43—07

§ В6-11-20. Разбиватель кип

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2000
- ширина 1600
- высота 1890

Масса, т 1,5

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 разбиватель

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
5 разр.—1 *3 » —1*	Установка разбивателя, привода и ограждения	17	13—69

§ В6-11-21. Разбиватель вальцовый

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2800
- ширина 920
- высота 1125

Масса, т 3,55

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 разбиватель

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *3 » —1*	Установка разбивателя	33,5	26—97

ГЛАВА 4. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВАРКИ ЦЕЛЛЮЛОЗЫ И ПОЛУЦЕЛЛЮЛОЗЫ

§ В6-11-22. Котел варочный непрерывной варки типа «Камюр»

Техническая характеристика

Габариты, мм:
диаметр . . . . . 5300—5720
высота 53500
Масса, т 300

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Состав работ	Измеритель	Н вр / Расц.	№
6 разр.—1 *4 » —2* *3 » —2*	Сборка нижней опорной конструкции из вальцованных частей в обечайку с установкой ребер жесткости	1 конструкция	510 / 412—08	1
6 разр —1 *4 » —1* *3 » —2*	Сборка нижнего сферического днища на кондукторе	1 днище	210 / 170—63	2
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Сборка верхнего сферического днища на кондукторе	То же	145 / 123—25	3
То же	Сборка цилиндрических обечаек на кондукторе из трех частей	1 обечайка	160 / 136—00	4
»	Сборка конических обечаек на кондукторе	То же	27 / 22—95	5
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Сборка нижнего блока из одной цилиндрической, одной конической обечаек и нижнего сферического днища	1 блок	88 / 71—50	6
То же	Сборка цилиндрического блока из двух обечаек с установкой фиксаторов	То же	52 / 42—25	7

Продолжение

Состав звена	Состав работ	Измеритель	Н вр. / Расц.	№
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Сборка верхнего блока из двух цилиндрических обечаек, верхнего днища с установкой ребер жесткости и направляющих сит	1 блок	230 186—88	8
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1* *2 » —1*	Установка сит в зоне варки	1 сито	350 279—13	9
То же	Установка сит в зоне отбора	То же	150 119—63	10
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1* *2 » —1*	Установка сит в зоне промывки	» »	94 74—97	11
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка на фундамент нижней опорной конструкции из нижней и верхней обечаек	1 опорная конструкция	500 406—25	12
6 разр.—1 *4 » —2* *3 » —2*	Установка нижнего блока на опорную конструкцию	1 блок	470 379—76	13
То же	Установка цилиндрических обечаек	То же	210 169—68	14
» »	Установка верхнего блока	» »	410 331—28	15
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка центральной распределительной трубы из 24 частей	1 труба	220 170—50	16

§ В6-11-23. Прессы шнековые

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	2,4	3,25	4,3
длина	3000	3750	4450
ширина	950	1050	1320
высота	1100	1270	1610

В монтаж поступают в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		2,4	3,25	4,3
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка пресса	21 15—33	24,5 17—89	32,5 23—73
		а	б	в

§ В6-11-24. Установка промывная четырехступенчатая

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 25700
- ширина 9600
- высота 5100

Масса, т 158

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего		3739 / 2918—98	1
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2* *2 » —1*	В том числе: Вакуум-фильтр	1. Сборка и установка ванн. 2. Сборка подшипниковых узлов барабанов. 3. Установка барабанов. 4. Сборка отсасывающих головок. 5. Установка маслосъемных валиков со сборкой подшипниковых узлов, шаберов, спрысков, коллекторов и ограждений	2805 / 2182—29	2
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Привод вакуум-фильтра	Установка редукторов, электродвигателей, вариантов со сборкой полумуфт	290 / 246—50	3
5 разр.—1 *3 » —1*	Приемная ванна	Установка ванны	31 / 24—96	4
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Промежуточный разбиватель	Установка ванн, шнеков разрывателя и приводов	253 / 202—40	5
То же	Конечный разрыватель	Установка ванны, шнека разрывателя и привода	56 / 44—80	6
4 разр.—1 *3 » —2*	Площадки обслуживания	Установка площадок, лестниц и перил	124 / 90—52	7
4 разр.—1 *3 » —1* *2 » —1*	Каркас вентиляционного колпака	Установка каркаса	63 / 44—73	8
4 разр.—1 *3 » —2* *2 » —1*	Вентиляционный колпак	Сборка вентиляционного колпака	117 / 82—78	9

§ В6-11-25. Роллы отбельные

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Масса, т	
	2,9	4,1
Диаметр барабана, мм	1300	1500
Габариты ванны, мм: длина	6000	7400
ширина	4100	5000
высота	2500	3200

В монтаж поступают в разобранном виде. Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 ролл

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		2,9	4,1
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	1. Установка стоек, барабана и вала со сборкой подшипниковых узлов, устройства для подъема барабана, проходного кольца, гонного механизма, контрпривода, штуцеров, клапанов с рычагами. 2. Снятие корпуса гонного устройства для подливки проходного и сальникового колец с последующей установкой на место	50 40—00	67 53—60
		а	б

§ В6-11-26. Смесители

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Количество валов	
	1	2
Диаметр вала, мм	520	800
Габариты, мм: длина	2500	4000
ширина	1300	1300
высота	1200	1000
Масса, т	0,9	2,2

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 смеситель

Состав звена	Состав работы	Количество валов	
		1	2
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка смесителя	23,5 18—80	35 28—00
		а	б

ГЛАВА 7. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РОСПУСКА ВОЛОКНИСТЫХ МАТЕРИАЛОВ

§ В6-11-27. Гидроразбиватель вертикальный (ванна в собранном виде)

Техническая характеристика

Габариты, мм:
диаметр ванны 2645
высота 5675
Масса, т 4,8

Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 гидроразбиватель

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка гидроразбивателя, привода и ограждения	45,5	35—04

§ В6-11-28. Гидроразбиватели вертикальные (ванна в разобранном виде)

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т	
	11,4	30,9
Диаметр ванны	4300	6000
Высота гидроразбивателя	5615	7860

Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 гидроразбиватель

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Масса, т		
			11,4	30,9	
	Всего		394 313—19	688,5 551—51	1
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	В том числе: Гидроразбиватель	1. Установка опорных стоек и связей. 2. Сборка ванны гидроразбивателя с установкой сеток, ротора с уплотнениями и боковых стенок 3. Установка собранной ванны на опорные конструкции. 4. Уплотнение швов. 5. Установка привода. 6. Гидравлическое испытание ванны	301 244—56	583 473—69	2

Продолжение табл 2

Состав звена	Наименование оборудования	Состав работ	Масса, т		
			11,4	30,9	
4 разр.—1 *3 » —1*	Жгутоулавливатель	Установка жгутоулавливателя	17,5 13—04	20,5 15—27	3
То же	Бак постоянного уровня	Установка бака	31 23—10	33 24—59	4
4 разр —1 *3 » —2*	Элеватор	Установка элеватора	44,5 32—49	52 37—96	5
			а	б	№

§ В6-11-29. Гидроразбиватели с горизонтальными роторами и металлическими ваннами

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Масса, т	
	12,5	15,5
количество роторов	2	2
диаметр роторов, мм	1250	1350
длина, мм	4200	4900
ширина, мм	3800	3100
высота, мм	3870	3400

В монтаж поступают в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 гидроразбиватель

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		12,5	15,5
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2* *2 » —1*	1. Сборка и установка днища и боковых стенок ванны. 2. Установка роторов. 3. Уплотнение швов. 4. Гидравлическое испытание. 5. Установка привода	333 259—07	385 299—53
		а	б

§ В6-11-30. Гидроразбиватель с горизонтальным ротором в железобетонной ванне

Техническая характеристика

Диаметр ротора, мм . . 550
Масса, т 5,6

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 гидроразбиватель

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр.—1 *4 » —1* *2 » —1*	1. Установка закладных частей, фундаментного кольца. 2. Установка ротора с последующим снятием для облицовки ванны. 3 Окончательная установка ротора 4. Установка привода	114	94—62

ГЛАВА 8. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РАЗМОЛА ВОЛОКНИСТЫХ МАТЕРИАЛОВ

§ В6-11-31. Мельницы дисковые

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т							
	1,8	2	2,8	4	5,25	6,45	8	9,6
длина	2430	2515	2620	3300	3290	3700	3530	3725
ширина	950	1012	1290	1700	1580	1890	1870	1870
высота	1740	1818	1350	1200	2700	2380	3000	2715

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 мельницу

Состав звена	Состав работы	Масса, т							
		1,8	2	2,8	4	5,25	6,45	8	9,6
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка мельницы	31 23—87	34 26—18	41,5 31—96	54 41—58	67 51—50	79 60—83	94 72—38	113 87—01
		а	б	в	г	д	е	ж	з

§ В6-11-32. Мельница дисковая сдвоенная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3570
- ширина 1900
- высота 1300

Масса, т 5,6

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 мельницу

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка мельницы, привода, ограждения	54	41—58

§ В6-11-33. Мельницы конические

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 мельницу

Состав звена	Состав работы	Масса, т				
		1	2	3	4	5
5 разр —1 *3 » —2*	Установка мельницы	19,5 15—02	25,5 19—64	31,5 24—26	37 28—49	43 33—11
		а	б	в	г	д

Продолжение

Состав звена	Состав работы	Масса, т				
		6	7	8	9	10
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка мельницы	49 37—73	56 43—12	62 47—74	68 52—36	73 56—21
		е	ж	з	и	к

§ В6-11-34. Роллы массные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты ванны, мм	Масса, т			
	9,6	10,8	11,8	20,4
длина	5735	4500	5200	5500
ширина	2800	2950	3500	3080

В монтаж поступают в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 ролл

Состав звена	Состав работы	Масса, т			
		9,6	10,8	11,8	20,4
6 разр.—1 *5 » —1* *4 » —1* *3 » —2*	1 Установка стоек, траверс, коробки для планок. 2. Установка барабана со сборкой подшипниковых узлов, подъемного и присаживающего механизмов, клапанов, защитных бортов, колпака	81 67—39	97 80—70	113 94—02	177 147—26
		а	б	в	г

ГЛАВА 9. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СГУЩЕНИЯ, ОЧИСТКИ И СОРТИРОВАНИЯ МАССЫ

§ В6-11-35. Сучколовители вибрационные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т	
	0,95	1,15
длина	1200	2400
ширина	1000	2300
высота	585	968

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сучколовитель

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		0,95	1,15
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка кронштейнов, пружин, ванны	23,5 18—80	28 22—40
		а	б

§ В6-11-36. Сортировки центробежные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т				
	1,9	2,6	3,5	4,3	5,5
длина	2355	2520	2970	2960	3060
ширина	1000	1350	1750	1610	1820
высота	1740	2230	2460	2980	2950

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сортировку

Состав звена	Состав работы	Масса, т				
		1,9	2,6	3,5	4,3	5,5
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка сортировки	21 15—33	24 17—52	27,5 20—08	30,5 22—27	35 25—55
		а	б	в	г	д

§ В6-11-37. Сортировки напорные центробежные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	3	4,1	5,5
длина	2600	2610	3380
ширина	1740	1790	1870
высота	1740	1800	2840

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сортировку

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		3	4,1	5,5
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка сортировки	$\frac{31,5}{23-00}$	$\frac{35}{25-55}$	$\frac{42}{30-66}$
		а	б	в

§ В6-11-38. Сортировка цилиндрическая вибрационная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3450
- ширина 2840
- высота 2300

Масса, т 4,85

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 сортировку

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка вибрационных пружин, ванн в сборе с цилиндром, патрубков для подачи и выпуска массы	57	41—61

§ В6-11-39. Сортировка плоская вибрационная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 1580
- ширина 1200
- высота 800

Масса, т 0,2

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 сортировку

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
4 разр —1 *3 » —1*	Установка сортировки	22	16—39

§ В6-11-40. Узлоловители закрытого типа

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	1,84	3,3	5
длина	2000	2135	2500
ширина	1275	1525	1960
высота	1950	1700	2765

В монтаж поступают в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 узлоловитель

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		1,84	3,3	5
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка узлоловителя	33,5 **26—80**	54 **43—20**	58 **46—40**
		а	б	в

§ В6-11-41. Узлоловитель цилиндрический вибрационный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3880
- ширина 1885
- высота 1665

Масса, т 3,8

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 узлоловитель

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка стоек, плоских пружин ванны, механизма тряски ванны, барабана со сборкой подшипниковых узлов, спрыска, шабера, напускного ящика, патрубка, уплотняющих бандажей	32,5	**26—00**

§ В6-11-42. Узлоловитель плоский вибрационный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3800
- ширина 1990
- высота 1665

Масса, т 4,23

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 узлоловитель

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *2 » —1*	Установка фундаментной рамы, узлоловителя, трясочного устройства, напускного ящика и воронки с патрубком	67	52—26

§ В6-11-43. Очиститель центробежный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 1800
- ширина 1000
- высота 3363

Масса, т 1,82

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 очиститель

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка очистителя, патрубков для подвода и отвода массы	28	20—44

§ В6-11-44. Очиститель вихревой

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 1600
- ширина 800
- высота 2450

Масса, т 0,56

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 очиститель

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
4 разр.—1 *3 » —1* *2 » —1*	Установка очистителя	21	14—91

§ В6-11-45. Установка вихревых конических очистителей

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина . . . . . 3600—17600
- ширина . . . . . 2240—6500
- высота . . . . . 2240—3690

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 т

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
4 разр.—1 *3 » —2*	1. Установка каркаса, площадок, лестниц. 2 Сборка и установка ванны, коллекторов. 3. Установка патрубков, арматуры, очистителей и грязевиков	46	33—58

§ В6-11-46. Сгуститель барабанный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 5320
- ширина 2650
- высота 2500

Масса, т 6

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 сгуститель

Состав звена	Состав работы	Н. вр	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка сгустителя	46	36—80

§ В6-11-47. Сгустители шаберные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты ванны, мм	Масса, т			
	5	7	10	16
длина	5120	5400	5600	5600
ширина	2550	2450	2900	3817
высота	2600	2500	2860	3265

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 сгуститель

Состав звена	Состав работы	Масса, т			
		5	7	10	16
5 разр.—1 *3 » —2* *2 » —1*	Установка ванны, цилиндра со сборкой подшипниковых узлов, шаберного вала, шабера, шнека, напускного устройства, перегородок, привода	87 64—16	124 91—45	168 123—90	210 154—88
		а	б	в	г

§ В6-11-48. Сгуститель бесшаберный

Техническая характеристика

Габариты, мм:

длина	4525
ширина	2400
высота	2500
Масса, т	3,5

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 сгуститель

Состав звена	Состав работы	Н. вр.	Расц.
5 разр —1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка ванны, цилиндра со сборкой подшипниковых узлов, напускного устройства, перегородок, привода	73	56—58

§ В6-11-49. Фильтр с волокнистым подслоем в металлической ванне

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4000
- ширина 3100
- высота 2800

Масса, т 8,5

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 фильтр

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	1 Установка ванны в сборе с барабаном, валиков, шабера, пневмопривода шабера, ванны малого фильтра, спрысковых труб, подшипников, малого барабана. 2 Установка привода и ограждений	100	80—00

§ В6-11-50. Фильтр с волокнистым подслоем в железобетонной ванне

Техническая характеристика

Габариты ванны, мм:
- длина 7000
- ширина 4800
- высота 2800

Масса, т 10,27

В монтаж поступают в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 фильтр

Состав звена	Состав работы	Н. вр	Расц.
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка закладных частей, большого и малого барабанов со сборкой подшипниковых узлов, металлической ванны малого барабана, боковых щитов, сетконатяжного механизма, поплавкового регулятора, спрысков, клапана и уплотнений	113	96—05

§ В6-11-51. Фильтры барабанные вакуумные в металлической ванне

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	18	27,6	54,8
длина	5000	6200	11400
ширина	3800	5380	6360
высота	5600	5600	5600

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		18	27,6	54,8
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	1. Сборка и установка ванны. 2. Установка барабана в ванну со сборкой подшипниковых узлов. 3. Установка шабера, массосъемного вала со сборкой подшипниковых узлов. 4. Сборка и установка шнека с приводом 5. Установка спрыскового коллектора, спрыскового устройства, исполнительных механизмов с гидроприводами. 6. Установка привода фильтра: фундаментных плит, редуктора, электродвигателя, шарнирной опоры, сборка муфт и установка ограждений	291 225—53	569 440—98	1052 815—30
		а	б	в

§ В6-11-52. Фильтры барабанные вакуумные в железобетонной ванне

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т	
	21,6	39,4
длина	10853	8500
ширина	5090	8950

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		21,6	39,4
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	1. Установка закладных частей. 2. Установка барабана в ванну со сборкой подшипниковых узлов. 3. Установка шабера, маслосъемного вала со сборкой подшипниковых узлов. 4. Сборка и установка шнека с приводом. 5. Установка спрыскового коллектора, спрыскового устройства, исполнительных механизмов с гидроприводами. 6. Установка привода фильтра: фундаментных плит, редуктора, электродвигателя, шарнирной опоры, сборка муфт, установка ограждений	322 249—55	494 382—85
		а	б

ГЛАВА 10. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕМЕШИВАНИЯ МАССЫ

§ В6-11-53. Устройства циркуляционные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т		
	0,6	0,85	1,6
длина	1150	1160	1320
ширина	700	950	1310
высота	700	950	1310

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Состав звена	Состав работы	Масса, т				
		0,6	0,85		1,6	
		В собранном виде	В собранном виде	Отдельно фундаментное кольцо и устройство	В собранном виде	Отдельно фундаментное кольцо и устройство
5 разр.—1 *3 » —2*	1 Установка кольца и устройства. 2. Снятие устройства для подливки закладных деталей. 3. Установка после подливки	22 **16—94**	27 **20—79**	33 **25—41**	31,5 **24—26**	39 **30—03**
		а	б	в	г	д

§ В6-11-54. Устройства циркуляционные двух-трехпропеллерные

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Масса, т		
	2	2,5	3
диаметр пропеллера, мм	950	1000	1008
количество пропеллеров, шт.	2	2	3

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		2	2,5	3
5 разр.—1 *3 » —1* *2 » —1*	Установка сальниковой коробки, чугунного кольца, вала, шкива и заводка уплотнений	71 **53—25**	80 **60—00**	87 **65—25**
		а	б	в

§ В6-11-55. Мешалки вертикальные лопастные

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели, мм	Масса, т		
	0,52	2,49	3,62
длина вала	3000	3700	3735
диаметр лопастей	1200—1500	1300—1500	1300—1500

В монтаж поступают в разобранном виде, устанавливаются в железобетонных или металлических ваннах.

Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		0,52	2,49	3,62
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка подпятника, закладных частей, верхней опорной плиты, вала со сборкой лопастей и муфт, рамы, привода вала, зубчатых передач редуктора и электродвигателя	17,5 13—48	51 39—27	64 49—28
		а	б	в

Примечание. Установка металлических ванн нормами и расценками не учтена.

§ В6-11-56. Мешалки горизонтальные в металлической ванне

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса (без электродвигателя), т	
	2,2	3
длина	4150	6600
ширина	1750	1640
высота	2100	1280

В монтаж поступают в разобранном виде.

Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		2,2	3
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка опорной рамы, вала со сборкой лопастей и подшипниковых узлов, рамы под привод, редуктора, ведомой звездочки и цепи	32,5 25—03	39 30—03
		а	б

§ В6-11-57. Мешалка горизонтальная в железобетонной ванне

Техническая характеристика

Длина вала мм 4700
Масса (без привода), т 1,2

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работы	Н вр Расц.	№
	Всего		82 63—14	1
5 разр.—1 *3 » —2*	В том числе: Мешалка	Установка кронштейнов, сальниковых коробок и колец, вала со сборкой подшипниковых узлов, поводков и лопастей	54 41—58	2
То же	Привод	Установка электродвигателя, редуктора, зубчатых колес, полумуфт и ограждений	28 21—56	3

§ В6-11-58. Шины фундаментные

Состав работы

1. Раскладка шин на фундаменте с подготовкой внутренней поверхности под заливку бетонной смесью. 2. Установка домкратиков с прогонкой резьбы и подготовкой поверхностей лент фундамента под опорные пластины. 3. Установка шин на лентах с выверкой. 4. Сдача шин под подливку бетонной смесью. 5. Контрольная выверка с подтяжкой фундаментных болтов после подливки.

Состав звена
6 разр.—1
4 » —1
3 » —1
2 » —1

Нормы времени и расценки на 1 м шин

Обрезная ширина, мм	Масса 1 м шин, т, до						
	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	
2520	2,3 / 1—83	2,7 / 2—15	3 / 2—39	3,3 / 2—63	3,7 / 2—95	4,1 / 3—27	1
3250	3 / 2—39	3,3 / 2—63	3,7 / 2—95	4,1 / 3—27	4,4 / 3—51	4,8 / 3—83	2
4200	3,7 / 2—95	4,1 / 3—27	4,4 / 3—51	4,8 / 3—83	5,1 / 4—07	5,5 / 4—39	3
6720	5,5 / 4—39	5,8 / 4—63	6,2 / 4—94	6,6 / 5—26	7 / 5—58	7,2 / 5—74	4
	а	б	в	г	д	е	№

§ В6-11-59. Плиты фундаментные

Нормы времени и расценки на 1 фундаментную плиту

Состав звена	Состав работы	Масса, т, до					
		0,5	1	1,5	2	2,5	3
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка плит	7,6 5—85	9,6 7—39	11 8—47	12,5 9—63	14,5 11—17	16 12—32
		а	б	в	г	д	е

§ В6-11-60. Ящик напорный открытого типа

Техническая характеристика

Обрезная ширина, мм 4200
Габариты, мм:
длина 4165
ширина 6000
высота 5900
Масса, т 25,2

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 ящик

Состав звена	Состав работы	Н вр Расц.
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —3*	1. Установка нижней камеры турбулентного движения массы, регулировочного устройства горизонтального уровня камеры, призматических устройств, клиновых регулировочных заслонов, напуска массы. 2. Опускание грудного вала. 3. Установка верхней части напорного ящика, камеры постоянного напора с механизмом регулирования уровня массы. 4 Подъем грудного вала в рабочее положение. 5. Установка перфорированных валиков со сборкой подшипниковых узлов, пеногасителей, механизмов горизонтальной регулировки напускного устройства и потокораспределителя. 6. Установка приводов перфорированных валиков, редукторов, электродвигателей, полумуфт и промежуточных валов	703 555—37

§ В6-11-61. Ящики напорные закрытого типа (в разобранном виде)

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Масса, т		
	38,4	48	91
Обрезная ширина, мм	4200	6720	6720
Габариты, мм: длина	3410	3860	3976
ширина	7150	9750	9750
высота	4500	4825	4747

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 напорный ящик

Состав звена	Состав работы	Масса, т		
		38,4	48	91
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —3*	1. Установка стоек, днища ящика, турбулентной камеры, задней и боковых стенок, верхней части, передней стенки, верхней губы. 2. Установка механизма регулирования напуска массы на сетку, смотровых люков, перфорированных валиков со сборкой подшипниковых узлов и муфт 3. Установка отделителя воды со специальным насосом и электродвигателем для создания воздушной подушки в камере. 4. Установка привода перфорированных валиков установка стоек, редукторов, электродвигателей, промежуточных валов и полумуфт. 5. Установка потокораспределителя массы	1027 811—33	1183 934—57	1592 1257—68
		а	б	в

§ В6-11-62. Ящики напорные закрытого типа (в собранном виде)

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Масса, т	
	11,45	20,35
Обрезная ширина, мм	4200	4200
Габариты, мм: длина	6000	6000
ширина	2000	3200
высота	1400	2000

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 ящик

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		11,45	20,35
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка напорного ящика	120 102—00	200 170—00
		а	б

§ В6-11-63. Части сеточные

В монтаж поступают в разобранном виде.
Устанавливаются на пазовые шины.

Состав работы

1. Установка плит, станин, связей, стоек, продольных и поперечных балок, кронштейнов, бракеток и регистровых шин. 2. Установка гауч-вала, грудного, сетковедущих, сетконатяжных, правильных, регистровых валов и отражателей воды со сборкой подшипниковых узлов. 3. Установка механических, гидравлических и пневматических механизмов подъема и опускания валов; гидравлической станции механизма подъема и опускания гауч-вала с распределительной коробкой, автоматического регулятора с механизмом управления и движения сетки. 4. Установка шаберов

и механизмов возвратно-поступательного движения. 5. Установка отсасывающих ящиков, патрубков с присоединением их к вакуум-коллектору. 6. Установка вакуум-регуляторов. 7. Установка формующих досок, форматных линеек, продольных и поперечных гидроотсечек. 8. Установка водосборных ванн, подсеточных ванн, с опорными балками, желобами, отводными патрубками, водонаправляющими пластинами. 9. Установка спрысков с присоединением их к магистральному трубопроводу. 10. Установка выдвижных устройств сеточных столов с приводами. 11. Постановка контрольных шпилек со сверлением и развертыванием отверстий.

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Обрезная ширина, мм			
	2520	3250	4200	6720
6 разр.—1 *4 » —2* *3 » —2* *2 » —1*	45,5 35—49	29 22—62	27 21—06	14 10—92
	а	б	в	г

Примечания: 1. При монтаже на беспазовых шинах Н вр. и Расц. умножать на 1,06 (ПР-1).

2 Н. вр. и Расц. не предусмотрены монтаж устройства для смены сетки, трясочного устройства.

§ В6-11-64. Части круглосеточные формующие

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Обрезная ширина, мм	
	3250	4200
Габариты, мм: длина	5890	7600
ширина	2850	3645
высота	2230	3250
Масса, т	105	210

В монтаж поступают в разобранном виде.
Устанавливаются на пазовые шины.

Состав работы

1. Установка стоек, продольных и поперечных балок, кронштейнов, цилиндров и прижимных валов со сборкой подшипниковых узлов, несущих шарнирных рычагов, пневмоцилиндров, шаберов, спрысков и гидравлической системы прижима валов. 2. Установка противоточных и прямоточных цилиндров в сборе с ваннами, несущих шарнирных рычагов, отсасывающих коробок и отводящих патрубков. 3. Установка массонапускных трехсекционных конусообразных устройств, массонапускных ящиков закрытого типа, коллекторов. 4. Установка направляющих и выдвижных съемных устройств, сукнокартоноведущих и правильных валиков, желобов под сукноведущие валики. 5. Установка отсасывающих валиков со станинами. 6. Установка напорных ящиков и баков для создания уровня массы в ваннах. 7. Установка сукнонатяжек и правок. 8. Постановка контрольных шпилек со сверлением и развертыванием отверстий.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Обрезная ширина, мм	
	3250	4200
6 разр. —1 *4 » —2* *3 » —2* *2 » —1*	23 **17—94**	20 **15—60**
	а	б

Примечание При установке на беспазовых шинах Н вр. и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

§ В6-11-65. Части прессовые

В монтаж поступают в разобранном виде.
Устанавливаются на пазовые шины.

Состав работы

1. Установка каркаса прессовой части: стоек, продольных балок, поперечных связей, консолей и кронштейнов. 2. Установка ванн, нижних валов со спрысками. 3. Установка станин пресса: стоек, связей, кронштейнов, патрубков отвода конденсата, гидравлических или пневматических механизмов прижима и подъема

прессовых валов. 4. Установка валов: нижнего, верхнего, сукноведущих, бумаговедущих, сукноразгонных, сукноправильных и сукнонатяжных валов со сборкой подшипниковых узлов. 5. Установка шаберов с пневматическими приводами. 6. Сборка и установка приспособлений для удаления брака с электроприводами. 7. Установка сукнонатяжек вертикальных, горизонтальных: стоек станины, соединительного приводного валика, механизма перемещения вала с пневматическим или электрическим приводом. 8. Установка сукноправок: стоек станины в сборе с пневматическим механизмом перемещения вала, механизма ручного привода. 9. Установка сукномоек, кронштейнов, спрысков с подсоединением шлангами к вакуум-системе и магистральному водопроводу. 10. Постановка контрольных шпилек со сверлением и развертыванием отверстий.

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Обрезная ширина, мм				
		2520	3250	4200	6720	
6 разр.—1 *5 » —1* *4 » —1* *3 » —2*	Каркас прессовых частей	13 10—82	11,5 9—57	9,2 7—65	8,4 6—99	1
То же	Прессы, вакуум-пересасывающие устройства типа «Пикап» и сукномойки вальцевые	30,5 25—38	25 20—80	21 17—47	14,5 12—06	2
		а	б	в	г	№

Примечание. При монтаже на беспазовых шинах Н. вр. и Расц. умножать на 1,08 (ПР-1).

§ В6-11-66. Части сушильные

В монтаж поступают в разобранном виде.
Устанавливаются на пазовые шины.

Состав работы

1. Установка стоек прямых, П-образных, симметричных, несимметричных, продольных и поперечных балок, связей, кронштейнов, прямых и дугообразных балок (соединяющих стойки с лицевой и коробки с приводной стороны). 2. Установка паразитного привода: напрессовка шестерен на цапфы цилиндров, сборка корпусов коробки паразитного привода и установка промежуточных коробок на шины, установка прокладок между коробками. 3. Установка бумаго- и сукносушильных цилиндров, сукноведущих

валиков, бумаговедущих, сукноразгонных, сукнонатяжных, сукноправильных валиков со сборкой подшипниковых узлов. 4. Установка паровых головок к цилиндрам. 5. Установка шаберов и лезвий, кронштейнов, корпусов, механизмов для возвратно-поступательного движения и прижима к валу с пневмоприводами. 6. Установка сукнонатяжек, стоек, станин, соединительных приводных валиков со сборкой подшипниковых узлов и их приводов. 7. Установка сукноправок стоек, в сборе с механизмом перемещения вала, кронштейнов. 8. Гидравлическое испытание цилиндров. 9. Постановка контрольных шпилек, со сверлением и развертыванием отверстий.

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Обрезная ширина, мм			
	2520	3250	4200	6720
6 разр.—1 *4 » —2* *3 » —2* *2 » —1*	25,5 19—89	23,5 18—33	20,5 15—99	12 9—36
	а	б	в	г

Примечание При монтаже на беспазовых шинах Н вр и Расц. умножать на 1,1 (ПР-1).

§ В6-11-67. Каландры машинные

В монтаж поступают в разобранном виде.
Устанавливаются на шины.

Состав работы

1. Установка станин, поперечных связей, каландровых, бумаговедущих, расправляющих валов со сборкой подшипниковых узлов. 2. Установка обслуживающих площадок с лестницами и ограждениями. 3. Установка механизма для подъема, опускания и прижима каландровых валов: кронштейнов, винтов, пневмоэлектродвигателей, редукторов, передаточных валов, муфт. 4. Установка шаберов с гидропневмоприводами. 5. Установка предохранительных уголков и ограждений к валам. 6. Установка систем для обдува валов: кронштейнов, воздуховодов, коллекторов с соплами. 7. Установка системы заправки бумаги: кронштейнов, воздушных спрысков. 8. Установка направляющих листов сухого брака.

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Обрезная ширина, мм			
	2520	3250	4200	6720
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2* *2 » —1*	29,5 22—95	25,5 19—84	23 17—89	16 12—45
	а	б	в	г

§ В6-11-68. Накаты периферические

В монтаж поступают в разобранном виде.
Устанавливаются на пазовые шины.

Состав работы

1. Установка станин поперечных связей, направляющих кареток, цилиндра наката с тормозом, вала и шкива, тамбурного вала с пневмоприводом. 2. Установка устройства для прижима и смены тамбурных валов. 3. Установка шабера с пневмоприводом. 4. Установка привода для смены тамбурного вала с пневматическими или гидравлическими двигателями. 5. Установка направляющего устройства с пневмоприводом для перемещения вала, расправляющей дуги со сборкой подшипниковых узлов.

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Обрезная ширина, мм			
	2520	3250	4200	6720
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	21 17—06	18 14—63	15 12—19	11,5 9—34
	а	б	в	г

Примечание. При монтаже на беспазовых фундаментных шинах Н. вр. и Расц. умножать на 1,06 (ПР-1).

§ В6-11-69. Заправка канатиковая

Состав звена
4 разр.— 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав работ	Место установки	Измеритель	Н вр / Расц.	№
Установка кронштейнов с роликами	На колоннах	Кронштейн с роликами	5,4 / 4—02	1
То же	На балках фундамента	То же	6,1 / 4—54	2
» »	На шинах	» »	4,4 / 3—28	3
Установка натяжного устройства и стопора со сверлением отверстий	На колоннах	Натяжное устройство	9 / 6—71	4
Установка натяжной колонки	На фундаменте	Колонка	7 / 5—22	5
Установка натяжной тележки	То же	Тележка	14,5 / 10—80	6
Установка червячной лебедки	На фундаменте	Лебедка	5,1 / 3—80	7
Установка каната контрольного и натяжного с грузами	По роликам	1 м каната	0,1 / 0—07,5	8

§ В6-11-70. Приводы многодвигательные

В монтаж поступают в разобранном виде.

Состав работы

1. Установка фундаментных плит. 2. Установка редуктора, электродвигателя, промежуточного вала со сборкой муфтовых соединений. 3. Установка ограждений.

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

Нормы времени и расценки на 1 привод

Масса, т	1,5	2,1	2,8	3,8	4,4	5,2	6,3	8,1	9,4	11,9
Н. вр.	80	87	99	113	118	128	132	146	161	180
Расц.	66—56	72—38	82—37	94—02	98—18	106—50	109—82	121—47	133—95	149—76
	а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

§ В6-11-71. Приводы дифференциальные

В монтаж поступают в разобранном виде.

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

А. УСТАНОВКА ПРИВОДОВ

Состав работы

1. Установка фундаментных плит электродвигателя, редукторов, передаточных валов. 2. Сборка зубчатых муфт. 3. Установка контрольных шпилек со сверлением отверстий. 4. Установка ограждений.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 привод

Масса, т	4,7	5,5	6,7	8	9,8	12,7	15,7
Н. вр.	162	181	185	209	214	252	276
Расц.	134—78	150—59	153—92	173—89	178—05	209—66	229—63
	а	б	в	г	д	е	ж

Б. УСТАНОВКА ПРОМЕЖУТОЧНЫХ ВАЛОВ С ЗУБЧАТЫМИ МУФТАМИ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 вал

Состав работы	Длина вала, мм	Количество опорных подшипников	Н вр. / Расц.	№
Установка плит, валов со сборкой подшипниковых узлов, муфт и ограждений	500—1500	—	41 / 34—11	1
	1500—2500	—	46,5 / 38—69	2
	2500—4000	2	46,5 / 38—69	3
	4000—5500	3	63 / 52—42	4

§ В6-11-72. Агрегаты приводные (редуктор и электродвигатель на одной плите)

Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 привод

Состав звена	Состав работы	Масса, т, до							
		1	2	3	4	5	6	7	8
6 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка агрегата	23,5 / 19—98	25,5 / 21—68	27 / 22—95	29 / 24—65	31 / 26—35	33 / 28—05	34,5 / 29—33	36,5 / 31—03
		а	б	в	г	д	е	ж	з

§ В6-11-73. Муфты магнитные

Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 муфту

Состав звена	Состав работы	Масса, т			
		2	2,5	3,5	4,5
6 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка муфты	24 / 20—40	27,5 / 23—38	31 / 26—35	35 / 29—75
		а	б	в	г

§ В6-11-74. Колпак вентиляционный закрытого типа

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 м²

Состав звена	Состав работы	Конструкция щитов	
		однослойные	двухслойные
4 разр.— 1 *3 » — 1* *2 » — 2*	1. Установка опорных конструкций щитов однослойных и двухслойных со сверлением отверстий и нарезанием в них резьбы. 2. Крепление щитов винтами и болтами к опорным конструкциям. 3. Установка раздвижных и навесных щитов. 4. Обрамление смотровых отверстий. 5. Уплотнение соединительных швов теплоизоляционным материалом с закрытием нащельниками	3,2 2—22	3,8 2—63
		а	б

§ В6-11-75. Колпак вентиляционный лощильного цилиндра

Техническая характеристика

Обрезная ширина, мм 4200
Масса, т 17,1

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 колпак

Состав звена	Состав работы	Н. вр	Расц.
6 разр.— 1 *4 » — 2* *3 » — 1*	Установка плит на балки станины цилиндра, кронштейнов, секций колпака, рам под осевые вентиляторы и осевых вентиляторов	342	285—57

§ В6-11-76. Мешалки гауч-вала

Техническая характеристика

	Масса, т		
	2,7	3,5	4,7
Обрезная ширина, мм	2520	4200	6720

В монтаж поступают в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Состав звена	Состав работы	Обрезная ширина, мм		
		2520	4200	6720
5 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	1. Установка фундаментных плит, закладных частей с применением ложного вала. 2. Установка вала со сборкой подшипниковых узлов, лопастей и полумуфт	58 43—50	67 50—25	84 63—00
		а	б	в

§ В6-11-77. Регуляторы концентрации массы

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Масса регулятора, т	
	0,25	0,6
Габариты, мм: диаметр	980	1015
высота	1127	1246

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 регулятор

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		0,25	0,6
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка регулятора	15 12—00	20,5 16—40

§ В6-11-78. Станки продольно-резательные

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Обрезная ширина, мм			
	2520	3250	4200	6720
Габариты, мм: длина	3710	5750	6720	7210
ширина	5691	6825	8000	9226
высота	3268	3300	3062	3828
Масса, т	16	22	35	78

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Состав работы	Обрезная ширина, мм			
		2520	3250	4200	6720
6 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	1 Установка шин, станин, стоек, поперечных связей. 2. Установка несущих, бумаговедущих, натяжных, расправляющих валов со сборкой подшипниковых узлов. 3. Установка вала с прижимным устройством, механизма выталкивания рулонов. 4 Установка разгрузочного стола и раскатного устройства	42 32—68	35,5 27—62	25 19—45	13,5 10—50
		а	б	в	г

§ В6-11-79. Саморезки ротационные

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Обрезная ширина, мм	
	3250	4800
Габариты, мм: длина	18300	6724
ширина	6000	7055
высота	2950	3155
Масса, т	30,2	44

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 т

Состав звена	Состав работы	Обрезная ширина, мм	
		3250	4800
6 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	1. Установка шин, станин, стоек, связей. 2. Установка механизмов продольной и поперечной резки: валов направляющих, тяговых со сборкой подшипниковых узлов, рычагов, шаберов с гидроприводами. 3. Сборка конвейеров с приводами 4. Сборка и установка листоукладчиков с гидроприводами, концевой доски с приводным механизмом, автоматического устройства для подсчета листов 5. Сборка гидросистем и системы циркуляционной смазки. 6. Сборка раската: установка стоек, кронштейнов, брикетов с правильным механизмом и валов со сборкой подшипниковых узлов. 7. Сборка привода саморезки и синхронизатора скорости	29 **22—56**	27,5 **21—40**
		а	б

§ В6-11-80. Стопорезка

Техническая характеристика

Габариты, мм:

длина	2520
ширина	2420
высота	1510
Масса, т	2,7

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 стопорезку

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка стопорезки	31,5	24—26

§ В6-11-81. Станки бобинорезательные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т					
	0,84	0,96	1,36	1,5	1,68	2,7
длина	1030	1125	2200	1560	1110	2190
ширина	2300	1710	2350	2200	1895	1880
высота	1090	1360	1400	1360	1320	1545

В монтаж поступают в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Масса, т					
		0,84	0,96	1,36	1,5	1,68	2,7
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка станка	20 14—60	21 15—33	22,5 16—43	23,5 17—16	24,5 17—89	30,5 22—27
		а	б	в	г	д	е

§ В6-11-82. Станок перемотно-резательный

Техническая характеристика

Обрезная ширина, мм	1000
Габариты, мм:	
длина	1430
ширина	1820
высота	1610
Масса, т	4,6

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н. вр. / Расц.	№
	Всего		89 / 68—87	1
5 разр.— 1 *3 » — 2*	В том числе: Станок	Установка станка	28 / 21—56	2
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Раскат	Установка стоек, тамбурного вала	30 / 22—35	3
5 разр.— 1 *3 » — 1*	Привод станка с ограждением	Установка редуктора, электродвигателя, приводного вала и ограждения	31 / 24—96	4

§ В6-11-83. Станок перемотно-сортировочный

Техническая характеристика

Габариты, мм:	
длина	2200
ширина	1570
высота	1800
Масса, т	3

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка станка, привода и ограждения	52	40—04

§ В6-11-84. Станок перемотно-склеивающий

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 1845
- ширина 1800
- высота 1160

Масса, т 2,36

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н. вр.	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка станка	24	19—32

§ В6-11-85. Станок перемотный

Техническая характеристика

Обрезная ширина, мм 6300

Габариты, мм:
- длина 9250
- ширина 8050
- высота 3250

Масса, т 37,3

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр. / Расц.	№
	Всего		358,5 / 284—13	1
5 разр. — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	В том числе: Станок	1. Установка шин, станин, связей, балок, бумаговедущих, бумагоправильного и разглаживающего валов. 2. Установка устройства для резки кромок бумаги и площадки обслуживания	115 / 92—00	2

Продолжение

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н. вр. / Расц.	№
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Раскат	Установка шин, стоек, станин, связей и тамбурного вала	64 51—20	3
То же	Накат	1 Установка шин, станин, стоек, щитов, пневмоцилиндров, балок и рычагов. 2. Установка цилиндров наката и бумаговедущего вала со сборкой подшипниковых узлов	70 56—00	4
5 разр — 1 *3 » — 1*	Привод станка	Установка двух электродвигателей в сборе с редукторами	17,5 14—09	5
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Привод раската	Установка электродвигателя и тормозного устройства	34 26—18	6
То же	Привод наката	Установка редуктора, электродвигателя и тормозного устройства	58 44—66	7

§ В6-11-86. Станок увлажнительный

Техническая характеристика

Рабочая ширина, мм 1000
Габариты, мм:
длина 1400
ширина 2600
высота 1900
Масса, т 1,44

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н. вр	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка станка, раската, наката, тамбурного вала, привода и ограждения	26	20—02

§ В6-11-87. Суперкаландры

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Ширина полотна, мм		
	1000	2520	4200
Габариты, мм: длина	4870	7350	7400
ширина	6750	7924	10700
высота	5840	7450	6900
Масса, т	29,9	50,4	122,8

В монтаж поступают в разобранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 суперкаландр

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Ширина полотна, мм			
			1000	2520	4200	
	Всего		1007,5 812—84	1319,5 1064—29	2139,5 1726—29	1
6 разр.— 1 *4 » — 2* *3 » — 2*	В том числе: Суперкаландр	Установка шин, станин, каландровых, бумаговедущих, расправляющих валов со сборкой подшипниковых узлов, правильных устройств, механизмов прижима и вылегчивания валов с гидроприводом, устройства для обдувки каландровых валов, шаберов с гидроприводом, увлажнителей бумажного полотна	663 535—70	893 721—54	1541 1245—13	2

Продолжение табл. 2

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Ширина полотна, мм			
			1000	2520	4200	
6 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Накат	Установка шин, стоек, станин, балок, пневмоцилиндров, рычагов прижима, цилиндров со сборкой подшипниковых узлов и шабера	57 46—31	71 57—69	82 66—63	3
То же	Раскатное устройство	Установка опор, балок, связей, станин, стоек соединительного валика	17,5 14—22	19,5 15—84	40,5 32—91	4
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Подъемник	Установка подъемника, ограждения и лебедки с электроприводом	74 57—35	101 78—28	137 106—18	5
6 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Привод суперкаландра	Установка фундаментных плит, редукторов, электродвигателей, сборка полумуфт и установка ограждений	98 79—63	102 82—88	133 108—06	6
То же	Привод наката	Установка редуктора, электродвигателя, сборка полумуфт и установка ограждений	72 58—50	80 65—00	131 106—44	7
» »	Привод раската	Установка редуктора пневмодвигателя с выдвижными гидравлическими полумуфтами, тормозного устройства и шкива	26 21—13	53 43—06	75 60—94	8
			а	б	в	№

§ В6-11-88. Машина меловальная с воздушным шабером

Техническая характеристика

Рабочая ширина, мм	1600
Габариты, мм:	
длина	42000
ширина	7380
высота	4750
Масса, т	96

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Состав работ	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка двойного раската	Раскат	43 34—40	1
То же	Установка наката	Накат	30 24—00	2
» »	Сборка и установка каркаса меловальной машины с воздушным шабером	Каркас	175 140—00	3
» »	Установка узлов меловальной машины	Машина	77 61—60	4
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка привода меловальной установки	Привод	19,5 14—53	5
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка щеточной машины	Машина	19,5 15—60	6
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка стоек и маятникового вала	Вал	8,9 6—63	7
То же	Установка промежуточных валов	То же	2,1 1—56	8
» »	Установка опор, поворотных труб, ведущего валика, поворотного стола	Стол	73 54—39	9
» »	Установка охлаждающего барабана со сборкой подшипниковых узлов	Барабан	15 11—18	10
» »	Установка привода охлаждающего барабана и ограждения	Привод	9,1 6—78	11
» »	Установка устройства с радиоактивным элементом	Устройство	6,5 4—84	12
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка сушильного туннеля, кронштейнов, цепей. Масса туннеля 2,8 т	Туннель	39 31—20	13

Продолжение

Состав звена	Состав работы	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка сушильного туннеля, кронштейнов, цепей. Масса туннеля 4,8 т	Туннель	52 / 41—60	14
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка калориферов	Калорифер	9 / 6—71	15
То же	Сборка и установка каркаса инфракрасного сушильного устройства	Каркас	18,5 / 13—78	16
» »	Установка инфракрасного сушильного устройства	Устройство	7,1 / 5—29	17

§ В6-11-89. Установка для мелования бумаги с нанесением глубокого глянца

Техническая характеристика

Габариты, мм:

длина	19130
ширина	3995
высота	4180
Масса, т	41,9

В монтаж поступает в разобранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Состав звена	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего	388,5 / 304—55	1
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	В том числе: А. Каркас Установка колонн, стоек, продольных и поперечных балок, кронштейнов, опор, несущих швеллерных конструкций	134 / 107—20	2
	Б. Узел лощильного цилиндра Всего	79,2 / 60—07	3

Продолжение

Состав звена	Состав работ	Н. вр / Расц.	№
4 разр — 1 *3 » — 1*	В том числе Установка нижнего нажимного устройства и валика	5,4 4—02	4
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка лощильного цилиндра	22 17—60	5
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка верхнего нажимного устройства	3,6 2—68	6
То же	Установка устройства для натяжения полотна	2,6 1—94	7
5 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка охлаждающего тягового валика	4,6 3—70	8
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка валика и колпака лощильного цилиндра	13 9—69	9
4 разр — 1 *3 » — 2*	Установка привода лощильного цилиндра	28 20—44	10
	В. Шаберный меловальный узел Всего	90,3 70—08	11
5 разр.— 1 *3 » — 1*	В том числе: Установка ведущих валиков, валков в сборе с двумя звездочками и валков в сборе с регулировочными устройствами	38 30—59	12
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка редуктора, электродвигателя и валика ручного управления цепной передачи	9,7 7—23	13
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка меловального устройства с шабером	16 12—80	14
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка соплового устройства	2,6 1—94	15
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка горизонтальной рамы, сушильного туннеля и электродвигателя сушильного туннеля	24 17—52	16

Состав звена	Состав работ	Н. вр / Расц.	№
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Г Установка наката, электродвигателей, пневмоцилиндров, сменного рычага рулонов и устройства для смены рулонов наката, охлаждающего тягового валика и грузоподъемного устройства	44 / 35—20	17
То же	Д. Установка раската, грузоподъемного устройства раската и сменного рычага рулонов	26,5 / 21—20	18
4 разр — 1 *3 » — 1*	Е. Установка лестниц и площадок обслуживания	14,5 / 10—80	19

§ В6-11-90. Установка для нанесения на бумагу светочувствительных слоев

Техническая характеристика

Габариты, мм	
длина	46130
ширина	4240
высота	5100
Масса, т	62

В монтаж поступает в разобранном виде
Монтаж производится электролебедкой

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Измеритель	Н вр / Расц.	№
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Каркас установки	Установка на фундаментные шины стоек, кронштейнов, несущих элементов, поперечных балок	Каркас	76 / 60—80	1
4 разр — 1 *3 » — 1*	Валы установки	Установка бумаговедущих, маятниковых и прижимных валов	Вал	1,4 / 1—04	2

Продолжение

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Измеритель	Н вр / Расц.	№
4 разр.—1 *3 » —1*	Привод бумаговедущих валов	1. Установка приводных валов цепной передачи. 2 Установка электродвигателя в сборе с вариатором 3. Установка натяжных устройств, опор роликовой приводной цепи с соединением концов. 4 Установка плоскоременной передачи	Привод	35 26—08	3
То же	Поворотный стол	Установка стола	Стол	12 8—94	4
5 разр.—1 *3 » —2*	Устройство охлаждения бумаги с одним цилиндром	Сборка и установка устройства	Устройство	22 16—94	5
То же	Устройство охлаждения бумаги с двумя цилиндрами	Сборка и установка устройства	То же	33 25—41	6
5 разр —1 *3 » —1*	Привод устройств охлаждения бумаги	Установка фундаментной рамы, редуктора, электродвигателя, ременной передачи и ограждений	Привод	6,5 5—23	7
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка для нанесения светочувствительных слоев на бумагу	1. Установка рельсового пути, шин, фундаментной рамы, корпусов станин, стоек. 2. Установка ванны, регулирующего устройства с воздушной щеткой. 3. Установка привода: карданных валов, редуктора, электродвигателя и ограждений	Установка	59 45—43	8
То же	Раскат	Установка станины, стоек тамбурного вала и привода раската	Раскат	18,5 14—25	9
»	Накат	Установка корпусов, стоек, рамы, электродвигателя, плоскоременной передачи и ограждений	Накат	38 29—26	10

Продолжение

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
4 разр. — 1 *3 » — 2*	Сушильный туннель	Установка секций туннеля	1 туннель устройства	22 / 16—06	11
5 разр — 1 *3 » — 2*	Сушильный агрегат	Установка агрегата сушильного	Агрегат	6,4 / 4—93	12
4 разр. — 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Мостик обслуживания	Установка секций мостика, решеток, настила, лестниц и перил	Комплект на 1 установку	44 / 31—24	13

ГЛАВА 13. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УПАКОВКИ БУМАГИ, КАРТОНА И ЦЕЛЛЮЛОЗЫ

§ В6-11-91. Линия упаковочная бумаги в рулонах

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм			Масса, т	Условия поставки
	длина	ширина или диаметр	высота		
Рулоноупаковочный станок	4250	3750	4870	9	В разобранном виде
Рулоноупаковочный станок	6228	5994	5131	15,5	То же
Рулоноупаковочный станок	11000	6200	5250	32	»
Спускник	5652	4800	10200	13,3	»
Задерживающее и сталкивающее устройство рулонов бумаги на конвейер	2200	720	1680	0,8	»
Сталкивающее устройство рулонов бумаги с конвейера	2200	560	1200	0,2	»
Сталкиватель рулонов	1890	1150	1480	0,6	В собранном виде

Продолжение табл. 1

Наименование оборудования	Габариты, мм			Масса, т	Условия поставки
	длина	ширина или диаметр	высота		
Пресс для загиба кромок бумаги на рулонах	2250	1375	—	1,86	В разобранном виде
Пресс для загиба кромок бумаги на рулонах	4570	1100	2435	2,76	То же
Пресс для заклейки торцов рулонов бумаги	5470	1300	—	1,54	В собранном виде
Станок для нанесения клея на бумажные круги	1200	900	—	0,2	То же
Станок для вырезки бумажных кругов	1400	900	—	0,35	»
Отсекатель рулонов	1380	6310	620	1,6	Отдельными узлами
Разламыватель рулонов	1650	1800	3630	1,6	В собранном виде
Выравниватель рулонов	1380	6310	620	1,3	Отдельными секциями
Упор	2100	593	600	0,4	В собранном виде
Весовое устройство	2230	2060	1810	1,4	В разобранном виде
Стол поворотный	2440	1860	630	1	В собранном виде
Горка	1930	2200	476	0,4	То же
То же	3260	2200	558	0,5	»
»	3150	2000	892	0,9	»
Мостик переходной	4860	2000	3500	0,77	В разобранном виде
Пресс винтовой для кипования целлюлозы и бумаги	3600	3850	3720	8,5	То же

А СТАНОК РУЛОНОУПАКОВОЧНЫЙ (МАССА 9 т)

Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	1 Установка стоек, балок, рамы и связей. 2 Установка рабочих валов, валиков со сборкой подшипниковых узлов, выталкивателей, клеильного устройства и привода со стойками, кронштейнов, бракеток, цилиндров давления и арматуры 3 Гидравлическое испытание цилиндров	123	99—94

Б. СТАНОК РУЛОНОУПАКОВОЧНЫЙ (МАССА 15,5 т)

Таблица 3

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр —1 *3 » —2*	1. Установка фундаментной рамы (в сборе с рольгангом и устройством для выталкивания рулонов). 2 Установка станины с поперечными и продольными связями. 3. Установка стоек, бумаговедущих валиков. 4. Установка поперечной связи с устройством для ножей и опорного вала, ванны для клея, вала с насаженными катушками. 5 Установка валов для нанесения клея на бумагу	205	157—85

В. СТАНОК РУЛОНОУПАКОВОЧНЫЙ (МАССА 32 т)

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего		665 / 510—14	1
5 разр.—1 *3 » —1*	В том числе: Устройство центрирующее	Установка устройства	57 / 45—89	2
5 разр.—1 *3 » —2*	Валы несущие для обертки и загибки	Установка несущих валов	125 / 96—25	3
5 разр.—1 *3 » —1*	Приводы валов для обертки и загибки	1. Установка электродвигателей в сборе с редукторами 2. Установка цепей	32 / 25—76	4
5 разр.—1 *3 » —2*	Станина станка	Установка стоек, поперечных и продольных балок и связей	72 / 55—44	5
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Тяговые устройства с приводом	1. Установка валов, роликов и пресса. 2 Установка приводов валов и пресса с установкой цепей	47 / 37—60	6
4 разр —1 *3 » —1*	Клеевое устройство	Установка ванны и валов со сборкой подшипниковых узлов	28 / 20—86	7
То же	Подъемное устройство	1 Установка тележки с электроталью. 2. Установка крановой тележки	29 / 21—61	8
5 разр.—1 *3 » —2*	Загибочное устройство	1. Сборка и установка рам. 2. Установка ходовых винтов и конечных выключателей	51 / 39—27	9
4 разр.—1 *3 » —2*	Механизм подъема и опускания рулонов	Установка механизма	74 / 54—02	10
4 разр.—1 *3 » —1*	Заправка воздушная	Установка коллектора, сопел и опор	36 / 26—82	11
5 разр.—1 *3 » —1*	Ножи обрезные	Установка ножей	13,5 / 10—87	12

Продолжение табл 4

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
4 разр.—1 *3 » —1*	Маслоцентр	Установка центра	18,5 13—78	13
5 разр —1 *3 » —2*	Раскатное устройство	Установка раската, кареток и бумаговедущих валов	35 26—95	14
4 разр —1 *3 » —1*	Площадки обслуживания, лестницы и ограждения	Установка площадок, лестниц и ограждений	47 35—02	15

Г. СПУСКНИК

Таблица 5

Нормы времени и расценки на 1 спускник

Состав звена	Наименование оборудования	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего		221 170—17	1
5 разр.—1 *3 » —2*	В том числе: Спускник	Установка секций и оградительной сетки	130 100—10	2
То же	Привод	1. Установка приводного, зубчатого и нижнего валов, шестерен, подшипников. 2 Установка рамы привода, электродвигателя и редуктора со сборкой муфт. 3. Установка цепей	91 70—07	3

Д ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Таблица 6

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Измеритель	Н вр / Расц.	№
5 разр.—1 *3 » —1*	Задерживающее и сталкивающее устройство рулонов бумаги	1. Установка вала, рычагов, подшипников. 2 Установка гидроцилиндров 3. Сборка линий гидросистемы в пределах устройства. 4. Сборка и установка плиты	Устройство	10 8—05	1
То же	Сталкивающее устройство рулонов	1 Установка сталкивающих рычагов рулонов бумаги и гидроцилиндров. 2 Сборка линий гидросистемы с подключением к гидроцилиндру и центральной магистрали	Устройство	5 4—03	2
4 разр.—1 *3 » —1*	Сталкиватель рулонов	Установка сталкивателя	Сталкиватель	8 5—96	3
5 разр.—1 *3 » —2*	Пресс для загиба кромок бумаги на рулонах массой 1,86 т	Установка рамы, станины, пневмоцилиндров с дисками и загибочного устройства	Пресс	32 24—64	4
5 разр —1 *4 » —1* *3 » —1*	Пресс для загиба кромок бумаги на рулонах массой 2,76 т	1 Установка шин 2. Сборка и установка станин 3. Установка пресса, соединительного вала, электродвигателей и цепей. 4 Установка стола для вращения рулонов. 5. Установка привода стола	То же	60 48—00	5
5 разр —1 *3 » —2*	Пресс для заклейки торцов рулонов	Установка пресса	Пресс	24 18—48	6
5 разр.—1 *3 » —1*	Станок для нанесения клея на бумажные круги	Установка станка	Станок	6,5 5—23	7

Продолжение табл. 6

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Измеритель	Н вр / Расц.	№
5 разр.—1 *3 » —1*	Станок для вырезки бумажных кругов	Установка станка	Станок	10,5 8—45	8
То же	Отсекатель рулонов	Установка отсекателя	Отсекатель	17,5 14—09	9
»	Разламыватель рулонов	Установка разламывателя	Разламыватель	21 16—91	10
»	Выравниватель рулонов	Установка выравнивателя	Выравниватель	15 12—08	11
4 разр —1 *2 » —1*	Упор	Установка упора	Упор	7,4 5—29	12
5 разр.—1 *3 » —1*	Весовое устройство	1. Установка весов. 2. Установка рольганга 3 Установка привода	Устройство	17,5 14—09	13
То же	Поворотный стол	Установка стола и ограждений	Стол	19,5 15—70	14
4 разр.—1 *2 » —1*	Горка	Установка горки массой 0,4 т	Горка	1,9 1—36	15
То же	То же	То же, 0,5 т	То же	2,2 1—57	16
»	» »	То же, 0,9 т	» »	2,6 1—86	17
»	Установка мостика массой до 0,7 т	Установка опор, площадки и перил	Мостик	14,5 10—37	18
5 разр.—1 *3 » —2*	Пресс винтовой для кипования	Установка опорных рам, стоек, червячного редуктора, винта, подвижной плиты, передней и задней тележек	Пресс	41 31—57	19

§ В6-11-92. Линия упаковочная листовой бумаги

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм		Масса, т
	длина	ширина	
Конвейеры (ленточные, цепные, пластинчатые, роликовые)	1700—9500	900	0,17—1,6
Толкатели кип	1840—5000	1200	0,2 —1
Агрегат гидросистемы	1200	460	0,87
Машина обвязочная	1810	670	1,5
Печатное приспособление	1100	1250	0,35
Стопоукладчик	1250	1100	0,54
Этикирующее приспособление	800	550	0,64
Шаблон упаковочный	1510	1850	0,54
Весы	1552	900	0,35
Стол	1350	480	0,18

В монтаж поступает в собранном виде.

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

А КОНВЕЙЕРЫ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 конвейер

Состав работы	Масса конвейера, т, до							
	0,2	0,4	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,6
Установка конвейера	15,5 / 12—06	16,5 / 12—84	17,5 / 13—62	19 / 14—78	20 / 15—56	21 / 16—34	22,5 / 17—51	23,5 / 18—28
	а	б	в	г	д	е	ж	з

Б. ТОЛКАТЕЛИ КИП

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 толкатель

Состав работы	Масса толкателя, т, до				
	0,2	0,4	0,6	0,8	1
Установка толкателя	13 / 10—11	15,5 / 12—06	18 / 14—00	19,5 / 15—17	22,5 / 17—51
	а	б	в	г	д

В ПРОЧЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Таблица 4.

Нормы времени и расценки на единицу оборудования

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Установка агрегата гидросистемы	20,5	15—95	1
Установка обвязочной машины	27	21—01	2
Установка печатного приспособления	18,5	14—39	3
Установка стопоукладчика	18,5	14—39	4
Установка этикирующего приспособления	16	12—45	5
Установка упаковочного шаблона	24	18—67	6
Установка весов	25	19—45	7
Установка стола	14,5	11—28	8

Примечание Установка электродвигателей Н. вр. и Расц. не учтена

§ В6-11-93. Линия упаковочная листового картона

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм		Масса, т
	длина	ширина	
Толкатель кип	1350	450	0,15
Укладчик кип	2000	1500	1,1
Пресс гидравлический	2000	1500	2,6
Поворотный стол	3850	2400	2,6
Весы	2000	1220	1,2

В монтаж поступают в собранном виде.

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

Таблица 2

Нормы времени и расценки на единицу оборудования

Наименование работ	Н вр	Расц.	№
Установка толкателя кип	12	9—34	1
Установка укладчика кип	19,5	15—17	2
Установка пресса гидравлического	57	44—35	3
Установка поворотного стола	31,5	24—51	4
Установка весов	26	20—23	5

Примечание. Установка электродвигателей и редукторов Н. вр. и Расц. не учтена.

§ В6-11-94. Линия упаковочная для светочувствительной бумаги

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм			Масса, т
	длина	ширина	высота	
Перемотный станок-автомат	1500	1900	1700	0,885
Раскат для перемотного станка	2300	1800	900	0,375
Ленточный конвейер	26400	700	800	1,5

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Измеритель	Н. вр. / Расц.	№
5 разр — 1 *3 » — 2*	Перемотный станок	Установка станка, стола, цепной передачи и ограждения	Станок	5,1 / 3—93	1
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Раскат перемотного станка	Установка раската	Раскат	4,8 / 3—86	2
5 разр. — 1 *3 » — 2*	Ленточный конвейер	Установка направляющих и секций	Конвейер	24,5 / 18—87	3

§ В6-11-95. Станок гильзоклеильный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 1670
- ширина 1200
- высота 1000

Масса, т 0,6

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
4 разр. — 1 *3 » — 2*	Установка станка, стоек, намоточного вала, раската и привода	21	15—33

§ В6-11-96. Станок гильзорезательный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 700
- ширина 1200
- высота 1000

Масса, т 0,5

В монтаж поступает в разобранном виде
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н. вр	Расц.
4 разр — 1 *3 » — 2*	Установка станка	9,7	7—08

§ В6-11-97. Гильотина для резки брака

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2200
- ширина 2000
- высота 1800

Масса, т 2,2

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 гильотину

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка гильотины	9,3	7—49

ГЛАВА 14. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ КАРТОНА

§ В6-11-98. Машина для выработки гофрированного картона

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм			Количество единиц	Масса единицы, т
	длина	ширина	высота		
Раскат	9200	1800	1410	2	2,3
Подогреватель	2920	950	1410	1	3,44
Гофромашина	2530	1800	1410	1	8,78
Предкондиционер	2920	1410	950	1	2,73
Привод машины	—	—	—	1	2,41

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Состав работ	Измеритель	Н вр.	Расц.	№
5 разр.—1 *3 » —1*	Укладка направляющих и установка раската выкатного	Раскат	29	23—35	1
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка подогревателя	Подогреватель	34,5	26—57	2
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка гофромашины	Машина	101	78—28	3
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка привода гофромашины	Привод	43,5	36—98	4
5 разр.—1 *3 » —2*	Установка предкондиционера	Предкондиционер	34	26—18	5
4 разр.—1 *3 » —1*	Установка площадки обслуживания с картоноведущим валом	Площадка с валом	9,3	6—93	6

§ В6-11-99. Подогреватель тройной

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2920
- ширина 950
- высота 4275

Масса, т 9,94

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 подогреватель

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр.—1 *4 » —2* *3 » —1*	Сборка и установка секций подогревателя	46,5	38—83

§ В6-11-100. Машина клеильная многослойного картона

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм			Масса, т
	длина	ширина	высота	
Машина клеильная	3130	890	3350	7,6
Подогреватель промежуточный	2850	430	770	0,7

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Состав работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	50,5	39—17	1
	В том числе.			
5 разр —1 *3 » —2*	Установка машины клеильной	42,5	32—73	2
5 разр.—1 *3 » —1*	Установка подогревателя промежуточного	8	6—44	3

§ В6-11-101. Группа сушильно-охлаждающая

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 29440
- ширина 3850
- высота 2150

Масса, т 44,88

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 сушильно-охлаждающую группу

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр —1 *4 » —1* *3 » —2*	1. Установка каркаса, приемного стола, стоек и связей. 2 Установка подъемных штанг, рам-опор, нагревательных элементов, прижимных валиков, тяг подъема рам-опор, патрубков для сжатого воздуха, валиков холодильной группы. 3 Установка верхней и нижней сукнонатяжек	420	341—25

§ В6-11-102. Резатель вспомогательный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3150
- ширина 580
- высота 1510

Масса, т 0,9

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 резатель

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка резателя	26,5	21—20

§ В6-11-103. Станок продольно-резательный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4560
- ширина 1300
- высота 1200

Масса, т 5,79

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр —1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка станка	30,5	24—78

§ В6-11-104. Устройство направления полотна

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2600
- ширина 910
- высота 130

Масса, т 0,05

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 устройство

Состав звена	Состав работы	Н. вр.	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка устройства	4,8	3—84

§ В6-11-105. Станок поперечно-резательный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 5960
- ширина 1365
- высота 1500

Масса, т 6,9

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Состав работ	Н вр	Расц.	№
	Всего	41,6	34—98	1
6 разр —1 *4 » —1* *3 » —1*	В том числе: Установка поперечно-резательного станка	38	32—30	2
4 разр.—1 *3 » —1*	Установка передающего стола	3,6	2—68	3

§ В6-11-106. Мост-накопитель гофроагрегата

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм			Количество единиц	Масса, т
	длина	ширина	высота		
Каркас моста-накопителя	—	3300	3500	1	15,037
Суппорт	2860	700	1210	3	1,8
Устройство для направления и натяжения полотна картона	2540	1000	1800	1	3,3
Элеватор	2725	1575	1250	3	1,7

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Измеритель	Н. вр / Расц.	№
5 разр.—1 *3 » —2*	Каркас моста-накопителя	Установка опор, связей, балок, валов заградителей, валов с суппортами	Каркас	255 / 196—35	1
4 разр.—1 *3 » —1*	Суппорт	Установка суппорта	Суппорт	4,9 / 3—65	2
5 разр.—1 *3 » —2*	Устройство для направления и натяжения полотна	Установка устройства и привода	Устройство	15 / 11—55	3
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Элеватор	1. Сборка и установка элеватора на мост-накопитель. 2. Установка цепей привода и ограждений	Элеватор	11,5 / 8—91	4
4 разр.—1 *3 » —1*	Площадки обслуживания	Установка площадок, лестниц и перил	Мост-накопитель	41 / 30—55	5

§ В6-11-107. Укладчик механизированный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 5960
- ширина 2330
- высота 1410

Масса, т 4,1

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на укладчик

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр —1 *4 » —1* *3 » —2*	1. Установка приемного стола: торцевых стенок, несущей балки, упора, ведущего вала и ведомых валиков 2. Установка привода приемного стола, цепей и ограждений 3. Установка укладчика. станины, соединительных балок и связей, поддерживающего устройства, обрезиненного цилиндра, валов поддерживающих ленту, привода, цепей и ограждений	91	73—94

§ В6-11-108. Дробилка для брака

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм			Масса, т
	длина	ширина	высота	
Дробилка для брака	2200	920	600	2,5
Вентилятор дробилки	1400	1600	600	0,25

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 дробилку

Состав звена	Состав работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	70,5	55—27	1
5 разр.—1 *3 » —2*	В том числе: Установка дробилки	42,5	32—73	2
5 разр.—1 *3 » —1*	Установка вентилятора	28	22—54	3

§ В6-11-109. Пути рельсовые гофроагрегата

Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 м пути рельсового

Состав звена	Состав работы	Н. вр.	Расц.
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Укладка пути рельсового на фундаменте	1,9	1—54

§ В6-11-110. Рольганг-накопитель

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3000
- ширина 2300
- высота 288

Масса, т 0,335

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 секцию

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
4 разр.—1 *3 » —1* *2 » —1*	Установка секций и роликов	14	9—94

§ В6-11-111. Тележки траверсные

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4760
- ширина 2148
- высота 1100

Масса, т 0,215

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 тележку

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Сборка и установка тележки	21	16—28

§ В6-11-112. Путь рельсовый под траверсные тележки

Техническая характеристика

Габариты, мм:
длина рельсов 4500
высота головки рельса 80

Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 м рельса

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка пути рельсового на фундаменте	0,62	0—48,1

§ В6-11-113. Листоукладчик

Техническая характеристика

Габариты, мм:
длина 3000
ширина 1500
высота 1570
Масса, т 0,65

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 листоукладчик

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка листоукладчика	9,4	7—52

§ В6-11-114. Автомат фальцево-сшивальный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2630
- ширина 1200
- высота 720

Масса, т 0,945

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 автомат

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка автомата	34	27—20

§ В6-11-115. Автомат фальцевый

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3000
- ширина 1620
- высота 1380

Масса, т 2,7

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 автомат

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка автомата	49,5	39—60

§ В6-11-116. Привод поперечно- и продольно-резательных станков

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Габариты, мм			Масса, т
	длина	ширина	высота	
Редуктор	1000	1000	600	1,5
Электродвигатель	980	500	600	0,65
Промежуточные валы	—	—	—	0,02—0,13

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Норма времени и расценка на 1 привод

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	1 Установка электродвигателя, стоек с подшипниками и шкивами. 2 Укладка промежуточных валов, соединение полумуфт, установка ремней и ограждений	112	**95—20**

ГЛАВА 15. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПЕРЕРАБОТКИ КАРТОНА В ИЗДЕЛИЯ

§ В6-11-117. Устройство раскатное

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3070
- ширина 2960
- высота 3277

Масса, т 4

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 устройство

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр. — 1 *3 » — 1*	Установка устройства, привода и ограждения	36,5	**29—38**

§ В6-11-118. Станок автоматического соединения и регулирования направления рулонов

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2280
- ширина 2000
- высота 1540

Масса, т 5,1

В монтаж поступает двумя узлами.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Состав работ	Н вр	Расц.	№
	Всего	57,1	45—39	1
5 разр.—1 *3 » —1*	В том числе: Установка станка	25	20—13	2
То же	Установка направляющего устройства	22,5	18—11	3
4 разр—1 *3 » —1*	Установка привода и ограждения	9,6	7—15	4

§ В6-11-119. Устройство натяжения полотна картона

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4060
- ширина 1500
- высота 400

Масса, т 0,3

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 устройство

Состав звена	Состав работы	Н. вр.	Расц.
5 разр.—1 *3 » —1*	Сборка и установка устройства и привода	15	12—08

§ В6-11-120. Станок регулирующий с направляющим столом и отпыливателем полотна картона

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2020
- ширина 1640
- высота 1710

Масса, т 2,5

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр — 1 *3 » — 1*	Установка станка	24,5	19—72

§ В6-11-121. Станок печатный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2360
- ширина 1340
- высота 3580

Масса, т 4,5

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр. Расц.	№
	Всего		55,5 43—32	1
	В том числе:			
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Устройство печатное	Установка устройства, электродвигателя, ограждения и площадки обслуживания	36 28—80	2
4 разр. — 1 *3 » — 1*	Устройство подающее	Установка устройства, цепей и ограждения	4,9 3—65	3

Продолжение

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр. / Расц.	№
4 разр.—1 *3 » —1*	Камера сушильная	Сборка и установка камеры и ограждения	12,5 9—31	4
То же	Теплообменник в сушильной камере	Установка теплообменника	2,1 1—56	5

§ В6-11-122. Привод печатных станков

Масса привода, т 0,26

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 привод

Состав звена	Состав работы	Н. вр.	Расц.
4 разр.—1 *3 » —1*	Установка электродвигателя, промежуточных валов и клиновых ремней	16	11—92

§ В6-11-123. Штамп рубочный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2680
- ширина 2180
- высота 1860

Масса, т 32,33

В монтаж поступает отдельными узлами.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 штамп

Состав звена	Состав работ	Н. вр.	Расц.	№
	Всего	326,1	273—60	1
5 разр.—1 *3 » —1*	В том числе: Установка шин	9,6	7—73	2
6 разр.—1 *5 » —1* *4 » —1* *3 » —1*	Установка рубочного штампа	224	193—76	3
5 разр.—1 *4 » —1* *3 » —1*	Установка входного устройства	32,5	26—00	4
То же	Установка выходного устройства	30	24—00	5
4 разр.—1 *3 » —1* *2 » —1*	Установка вырывающего устройства	7	4—97	6
4 разр.—1 *3 » —1*	Установка привода	23	17—14	7

§ В6-11-124. Конвейер готовой продукции

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4500
- ширина 1582
- высота 1420

Масса, т 2,9

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 конвейер

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
4 разр — 1 *3 » —1* *2 » —1*	Установка направляющих рельсов и конвейера	19,5	13—85

§ В6-11-125. Станки красочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Наименование станков	
	двухкрасочный	четырехкрасочный
длина	3550	3550
ширина	2000	2000
Масса, т	7,2	9

В монтаж поступают в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Наименование станков	
		двухкрасочный	четырех-красочный
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка станка, приводных устройств, ограждений, вакуумных и масляных насосов	124 100—75	143 116—19
		а	б

§ В6-11-126. Устройство раскатное трубочной машины

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 13500
- ширина 2000
- высота 1100

Масса, т 6

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 устройство

Состав звена	Состав работ	Н вр.	Расц.	№
	Всего	191,3	146—38	1
5 разр.—1 *3 » —2*	В том числе: Сборка и установка стоек	158	121—66	2
4 разр.—1 *3 » —2*	Установка накопительного устройства	6,3	4—60	3
4 разр.—1 *3 » —1*	Установка переходных площадок	27	20—12	4

§ В6-11-127. Привод трубочной машины

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 привод

Состав звена	Состав работы	Н. вр.	Расц.
5 разр.—1 *3 » —1*	Установка редукторов, промежуточных валов с соединением полумуфт и ограждений	241	194—01

§ В6-11-128. Машины трубочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Габариты, мм	Масса, т	
	23	30
длина	14210	16033
ширина	2850	2850
высота	3350	3350

В монтаж поступают в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Состав работы	Масса, т	
		23	30
6 разр —1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка фундаментных шин, устройств протяжки, перфорации поперечной и продольной клейки, форматного стола, рубительного станка, конвейера и двойного наклада	414 336—38	495 402—19
		а	б

Примечание. В машине массой 23 т узлы петлевой протяжки и перфорации отсутствуют

§ В6-11-129. Наклад двойной

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4325
- ширина 1755
- высота 1420

Масса, т 8,5

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 агрегат

Состав звена	Состав работы	Н вр.	Расц.
6 разр.—1 *4 » —1* *3 » —2*	Установка стола приема мешков, станины, стоек, стола наклада, валиков, шин под тележку, тележки, привода	185	150—31

§ В6-11-130. Автомат дноклеильный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 9600
- ширина 2000
- высота 1400

Масса, т 10

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 автомат

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Установка станин, продольных балок, устройства для подачи заготовок, роликов с кронштейнами, механизма для покрытия клеем бумаги, бака и насосов для клея	257	208—81

§ В6-11-131. Пресс для упаковки бумажных мешков

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 1625
- ширина 1379
- высота 2475

Масса, т 2,95

В монтаж поступает в собранном виде.

Норма времени и расценка на 1 пресс

Состав звена	Состав работы	Н. вр	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка пресса	59	45—43

§ В6-11-132. Агрегат швейный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4500
- ширина 2600
- высота 1200

Масса, т 1,53

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 агрегат

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка агрегата	51	39—27

§ В6-11-133. Питатель шаговый

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 30430
- ширина 2000
- высота 2020

Масса, т 12,3

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 питатель

Состав звена	Состав работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	75,6	58—00	1
5 разр.— 1 *3 » — 2*	В том числе. Установка натяжной станции	21	16—17	2
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка промежуточных секций	15,5	12—40	3
То же	Установка приводной станции	12,5	10—00	4
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка, натяжка и регулировка транспортерной ленты с соединением ее концов	20,5	14—97	5
То же	Установка сталкивателя	2,9	2—12	6
» »	Установка отсекателя	3,2	2—34	7

§ В6-11-134. Площадка накопительная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 16000
- ширина 1300
- высота 1430

Масса, т 3,4

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 площадку

Состав звена	Состав работ	Н. вр	Расц.	№
	Всего	54,1	41—45	1
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	В том числе Установка рамы	22	17—60	2
4 разр — 1 *3 » — 2*	Установка сталкивателя	1,6	1—17	3
То же	Установка спускника	3	2—19	4
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка направляющих для ската рулонов	17	12—67	5
То же	Установка упора	10,5	7—82	6

§ В6-11-135. Машина флексопечатная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 17750
- ширина 3125
- высота 3900

Масса, т 35

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего		571,9 / 423—78	1
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	В том числе: Фундаментные шины	Установка шин	33 / 26—40	2

Продолжение

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Главная рама	1. Установка стоек, нижней и верхней красочных частей. 2. Установка стоек, направляющих, корпусов подшипников и печатных цилиндров	110 80—30	3
То же	Отводной красочный механизм	Сборка и установка на направляющие стержни красочного механизма	40,5 29—57	4
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Красочные цилиндры	Установка цилиндров	8 5—96	5
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Средний красочный агрегат	Сборка и установка на шины	22,5 16—43	6
То же	Крайний красочный агрегат	Сборка и установка на шины	22 16—06	7
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Вспомогательное красочное устройство	Установка устройства	12,5 9—63	8
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Вытяжное устройство	Установка устройства	9,9 7—23	9
То же	Размоточное устройство	Установка несущих консолей и опорных стержней	36 26—28	10
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Клеильный узел	Установка узла	24,5 18—87	11
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Воздуховод	Сборка и установка воздуховода	18 13—14	12
4 разр — 1 *3 » — 2* *2 » — 1*	Сушильный канал	Сборка и установка канала	70 49—53	13
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Охлаждающие цилиндры	Установка цилиндров с подшипниковыми узлами	42,5 31—03	14
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Намоточное устройство	Установка станин, несущего вала, барабана, поворотной опоры и стопорных муфт	98 75—95	15
4 разр.— 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Площадки обслуживания	Сборка и установка площадок, лестниц и ограждений	24,5 17—40	16

§ В6-11-136. Машина печатная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 3520
- ширина 1940
- высота 1350

Масса, т 6,1

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Состав работ	Н вр.	Расц.	№
	Всего	113	90—30	1
6 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	В том числе: Установка фундаментных шин	65	55—25	2
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка печатного устройства	21,5	15—70	3
То же	Установка красочной части	21,5	15—70	4
» »	Установка печатного вала	5	3—65	5

§ В6-11-137. Машина крепировочная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 14573
- ширина 2650
- высота 3250

Масса, т 35

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Состав звена	Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н. вр. / Расц.	№
	Всего		548,8 / 407—78	1
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	В том числе: Фундаментные шины	Установка шин	67 / 53—60	2
4 разр.— 1 *3 » — 1* *2 » — 1*	Размоточный станок	Установка станины и размоточного вала	22 / 15—62	3
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Устройство погружное	Установка каркаса, ванны и погружных валов	65 / 50—05	4
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Устройство крепировочное	Сборка и установка каркаса, направляющего вала, крепировочного цилиндра и шабера	121 / 88—33	5
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Устройство клеильное	Установка устройства	7,8 / 5—81	6
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Устройство сушильное	Сборка и установка каркаса, цилиндра и направляющих валов	204 / 148—92	7
То же	Накат	Установка наката	49,5 / 36—14	8
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Устройство переводное	Установка устройства	12,5 / 9—31	9

§ В6-11-138. Станок крутильный

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 2500
- ширина 1200
- высота 1250

Масса, т 1,2

В монтаж поступает в собранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Норма времени и расценка на 1 станок

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка станка	19	15—30

ГЛАВА 17. ОБОРУДОВАНИЕ РЕГЕНЕРАЦИИ ХИМИКАТОВ

§ В6-11-139. Аппарат выпарной

Техническая характеристика

Габариты, мм:
диаметр 4400
высота 15230
Масса (без трубок), т . . 30,4

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Состав звена	Состав работ	Измеритель	$\frac{\text{Н вр}}{\text{Расц.}}$	№
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Установка опорных стоек	Комплект	$\frac{44}{34-10}$	1
То же	Установка корпуса кипятильника на опорные стойки	Корпус	$\frac{10}{7-75}$	2
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка и развальцовка в трубных решетках кипятильных труб	100 трубок	$\frac{22}{16-94}$	3
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка нижнего полуднища	Днище	$\frac{14}{11-20}$	4
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка дефлектора	Дефлектор	$\frac{7,5}{5-59}$	5
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Сборка верхней и нижней частей сепаратора с установкой на корпус кипятильника	Сепаратор	$\frac{165}{127-88}$	6
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка верхнего полуднища	Днище	$\frac{14}{10-22}$	7

§ В6-11-140. Цистерна регенерационная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
диаметр 6072
высота 19450
Масса, т 92,1

В монтаж поступает в разобранном виде.

Состав звена
6 разр.— 1
4 » — 1
3 » — 2

Нормы времени и расценки на 1 цистерну

Наименование оборудования или узлов	Состав работ	Н вр / Расц.	№
Всего		750 / 609—38	1
В том числе: Верхний конус	Сборка конуса верхнего из двух полуобечаек, двух сферических частей, горловины с конусом и крышки	145 / 117—81	2
Цилиндрическая часть	Сборка цилиндрической части из полуобечаек	204 / 165—75	3
Конус нижний	Сборка нижнего конуса из двух сферических частей, двух конических частей, горловины нижней с конусом и крышкой	162 / 131—63	4
Колонны опорные	Установка колонн и стяжек	73 / 59—31	5
Цистерна регенерационная	Сборка и установка цистерны на фундаменте	166 / 134—88	6

§ В6-11-141. Ловушка вакуумная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 7000
- ширина 4400
- высота 2520

Масса, т 24

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 ловушку

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Установка опорных колонн, резервуара, ресивера, соединительных труб и запорных устройств	371	287—53

§ В6-11-142. Ловушка флотационная

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 4380
- ширина 2950
- высота 3500

Масса, т 23,8

В монтаж поступает в разобранном виде.

Норма времени и расценка на 1 ловушку

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	Установка опор, ванн, горизонтального и выводного бассейнов, дренажного сепаратора, запорных и соединительных устройств	451	349—53

§ В6-11-143. Ловушка флотационная с конвейером

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 13000
- ширина 3950
- высота 2600

Масса, т 2,85

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедкой.

Нормы времени и расценки на 1 ловушку

Состав звена	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего	137,5 / 104—31	1
	В том числе.		
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	Установка станин, валов, звездочек, цепей, скребков, патрубков и клапанов	125 / 95—00	2
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка привода	12,5 / 9—31	3

§ В6-11-144. Ловушка скребковая

Техническая характеристика

Габариты, мм:
- длина 38000
- ширина 11240
- высота 12000

Масса, т 8,6

В монтаж поступает в разобранном виде.
Монтаж производится электролебедками.

Нормы времени и расценки на 1 ловушку

Состав звена	Состав работ	Н вр / Расц.	№
	Всего	196,4 / 150—92	1
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 2*	В том числе: Установка шин и направляющих устройств	48 / 37—20	2
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Установка приводного вала со сборкой подшипниковых узлов, уплотнительных соединений и звездочек	38 / 30—40	3
4 разр — 1. *3 » — 2*	Установка натяжного вала со сборкой подшипниковых узлов и уплотнительных соединений	13 / 9—49	4
То же	Сборка и установка воздухоотделителя, уплотнительных колец и сальниковых устройств	18 / 13—14	5
5 разр.— 1 *4 » — 1* *3 » — 1*	Сборка и установка шнека и подшипниковых узлов	25 / 20—00	6
4 разр.— 1 *3 » — 2*	Сборка и установка тяговой цепи	25 / 18—25	7
5 разр.— 1 *3 » — 2*	Установка привода	9,7 / 7—47	8
То же	Установка дозатора	11,5 / 8—86	9
4 разр.— 1 *3 » — 1*	Установка наливного устройства	4,6 / 3—43	10
То же	Установка ограждений	3,6 / 2—68	11

§ В6-11-145. Напрессовка подшипников на цапфы валов

Состав работы

1. Разборка корпусов. 2. Снятие консервации, промывка и производство контрольных замеров сопрягаемых поверхностей. 3. Напрессовка подшипников с проверкой натягов. 4. Сборка корпусов подшипников с регулировкой зазоров.

Состав звена
4 разр.— 1
3 » — 1

А. НАПРЕССОВКА ПОДШИПНИКОВ ГИДРАВЛИЧЕСКИМ СПОСОБОМ

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 подшипник

Внутренний диаметр подшипника, мм									
50	60	70	80	90	100	150	200	300	400
3,3 / 2—46	4 / 2—98	4,7 / 3—50	5,2 / 3—87	5,7 / 4—25	5,9 / 4—40	7,1 / 5—29	8,1 / 6—03	9,7 / 7—23	11,5 / 8—57
а	б	в	г	д	е	ж	з	и	к

Б. НАПРЕССОВКА ПОДШИПНИКОВ С ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫМ НАГРЕВОМ

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 подшипник

Внутренний диаметр подшипника, мм						
50	60	70	80	90	100	150
2,9 / 2—16	3,2 / 2—38	3,4 / 2—53	3,6 / 2—68	3,9 / 2—91	4,1 / 3—05	5,2 / 3—87
а	б	в	г	д	е	ж

§ В6-11-146. Напрессовка полумуфт на цапфы валов

Состав работы

1. Производство контрольных замеров сопрягаемых поверхностей. 2. Нагрев и напрессовка полумуфт на цапфы валов с установкой и подгонкой шпонок.

Состав звена
4 разр.— 1
3 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 полумуфту

Внутренний диаметр ступицы полумуфты, мм						
40	60	80	100	120	140	160
1,8 / 1—34	2 / 1—49	2,3 / 1—71	2,6 / 1—94	2,9 / 2—16	3,2 / 2—38	3,4 / 2—53
а	б	в	г	д	е	ж

Продолжение

180	200	250	300	350	400
3,7 / 2—76	4 / 2—98	4,7 / 3—50	5,4 / 4—02	6,1 / 4—54	6,8 / 5—07
з	и	к	л	м	н

§ В6-11-147. Сверление отверстий в фундаментных шинах сверлильными станками

Состав работы

1. Разметка мест сверления. 2. Установка сверлильного станка. 3. Сверление на заданную глубину. 4. Очистка отверстий от стружки.

Состав звена
3 разр.— 1
2 » — 1

Нормы времени и расценки на 1 отверстие

Глубина сверления, мм, до	Диаметр отверстия, мм, до							
	12	18	20	24	30	36	42	
20	0,12 **0—08**	0,13 **0—08,7**	0,14 **0—09,4**	0,15 **0—10,1**	0,17 **0—11,4**	0,19 **0—12,7**	0,21 **0—14,1**	1
30	0,15 **0—10,1**	0,17 **0—11,4**	0,18 **0—12,1**	0,19 **0—12,7**	0,21 **0—14,1**	0,23 **0—15,4**	0,25 **0—16,8**	2
40	0,19 **0—12,7**	0,21 **0—14,1**	0,22 **0—14,7**	0,24 **0—16,1**	0,26 **0—17,4**	0,29 **0—19,4**	0,31 **0—20,8**	3
50	0,22 **0—14,7**	0,26 **0—17,4**	0,27 **0—18,1**	0,29 **0—19,4**	0,33 **0—22,1**	0,36 **0—24,1**	0,39 **0—26,1**	4
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ В6-11-148. Нарезание резьбы в отверстиях фундаментных шин вручную

Состав звена
3 разр.— 1

Нормы времени и расценки на 1 отверстие

Глубина нарезания, мм, до	Диаметр резьбы, мм, до							
	12	18	20	24	30	36	42	
20	0,12 **0—08,4**	0,15 **0—10,5**	0,16 **0—11,2**	0,18 **0—12,6**	0,21 **0—14,7**	0,24 **0—16,8**	0,27 **0—18,9**	1
30	0,18 **0—12,6**	0,23 **0—16,1**	0,25 **0—17,5**	0,27 **0—18,9**	0,32 **0—22,4**	0,36 **0—25,2**	0,4 **0—28**	2
40	0,25 **0—17,5**	0,31 **0—21,7**	0,33 **0—23,1**	0,36 **0—25,2**	0,42 **0—29,4**	0,48 **0—33,6**	0,54 **0—37,8**	3
50	0,31 **0—21,7**	0,38 **0—26,6**	0,4 **0—28**	0,46 **0—32,2**	0,53 **0—37,1**	0,61 **0—42,7**	0,68 **0—47,6**	4
	а	б	в	г	д	е	ж	№

§ В6-11-149. Сборка секций корообдирочного барабана

Техническая характеристика

Габариты, мм:
диаметр 3850
длина 10230

Норма времени и расценка на 1 т

Состав звена	Состав работы	Н вр	Расц.
6 разр — 1 *4 » — 1* *3 » — 3* *2 » — 1*	Сборка секции корообдирочного барабана с установкой окорочных балок	14,5	11—09

§ В6-11-150. Распаковка оборудования

Состав работы

1. Снятие металлической ленты или проволоки с ящика. 2. Вскрытие крышки и разборка стенок ящика. 3. Освобождение оборудования от упаковки. 4. Сборка отходов тары с отноской до 50 м и укладкой в пакеты. 5. Подача пакетов к монтажному проему на расстояние до 50 м.

Нормы времени и расценки на 1 м² упаковки

Состав звена	Площадь упаковки, м²				
	10	20	30	40	50
3 разр — 1 *2 » — 1*	0,29 **0—19,4**	0,23 **0—15,4**	0,19 **0—12,7**	0,15 **0—10,1**	0,14 **0—09,4**
	а	б	в	г	д

Примечание. Н. вр и **Расц.** предусмотрены ящики со сплошной водонепроницаемой обшивкой.

Издание официальное

Минмонтажспецстрой СССР

ВНиР

СБОРНИК В6. МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ
ВЫП. 11. ПРОИЗВОДСТВО ЦЕЛЛЮЛОЗЫ И БУМАГИ

Редактор издательства *Л. С Писаревская*
Технический редактор *Г Н. Ганичева*
Корректор *Г. В Терлеминская*

Н/К

Сдано в набор 07.09.87	Подп. в печать 08.10.87	Форм 60×90 1/16
Бум газетная	Гарнитура «Литературная»	Офсетная печать
Объем 7,5 п л.	Кр.-отт 7,875	Уч.-изд. л. 6.32
Тираж 19 500 экз.	Зак. тип. № 1250 Изд № 2294	Цена 30 коп.

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

gost.e-ecolog.ru