Министерство монтажных
и специальных строительных работ СССР

МИНМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ СССР

ВНиР

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

Сборник В 6

МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 8

Сахарные заводы

Издание официальное

ПРЕЙСКУРАНТИЗДАТ
Москва – 1987

gost.e-ecolog.ru

УДК [69+664.1.013.02.002.72] (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 при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР для обязательного применения в организациях Министерства на строительных, монтажных и ремонтно-строительных работах

ВНиР. Сб. В6. Монтаж технологического оборудования промышленных предприятий. Вып. 8. Сахарные заводы/Минмонтажспецстрой СССР — М.: Прейскурантиздат, 1987 — 48 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 № 12 при тресте «Южтехмонтаж» Министерства монтажных и специальных строительных работ СССР под методическим руководством Центрального бюро нормативов по труду в строительстве (ЦБНТС) при ВНИПИ труда в строительстве Госстроя СССР.

Технология производства работ, предусмотренная в сборнике, согласована с Всесоюзным проектно-конструкторским институтом ВНИПКИлегпродмонтаж Минмонтажспецстроя СССР.

Ведущие исполнители — В. Н. Золотухин (ЦНИБ), М. М. Шатихин (НИС-12 при тресте «Южтехмонтаж»).

Исполнители — В. П Соболевский, Н. А Бокова (НИС-12 при тресте «Южтехмонтаж»), И. С Шарова (ЦНИБ), В. Г. Наумов (ВНИПКИлегпродмонтаж).

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

В $\frac{3201010000-879}{091(02)-87}$ Спецплан Стройиздата. — 104—87

© Прейскурантиздат, 1987

ОГЛАВЛЕНИЕ

Вводная часть

Глава 1. Оборудование для подготовительных операций по переработке свеклы Стр

§ В6-8-1. Соломоботволовушка СБГМ-700 6
§ В6-8-2. Камнеловушка гидротранспортерная барабанная ЛТП-62М 6
§ В6-8-3. Песколовушка Г-7 ППБ «Русселя-Дорошенко» 7
§ В6-8-4. Свекломойка автоматическая КМЗ-57 8
§ В6-8-5. Водоотделитель дисковый ВДМ-15-70 9
§ В6-8-6. Сепаратор электромагнитный ЭП-1М 9
§ В6-8-7. Хвостикоулавливатель РХУ-30 10
§ В6-8-8. Классификатор хвостиков КХМ 10
§ В6-8-9. Весы автоматические для свеклы ДС-800 11
§ В6-8-10. Шибер пульсирующий РШ-1 12

Глава 2. Оборудование для измельчения свеклы и транспортирования свекловичной стружки

§ В6-8-11. Свеклорезки 12
§ В6-8-12. Конвейеры грабельные 13

Глава 3. Диффузионное отделение

§ В6-8-13. Подогреватель пароструйный ПП-25-59 14
§ В6-8-14. Ошпариватели свекловичной стружки 15
§ В6-8-15. Диффузионные аппараты 16
§ В6-8-16. Пульповушки 20
§ В6-8-17. Прессы для отжима сырого жома 21
§ В6-8-18. Установка для сушки жома 22
§ В6-8-19. Установка для гранулирования жома Е8-ПГА (гранулятор) 24

Глава 4. Оборудование для очистки соков и сиропов

§ В6-8-20. Подогреватели соков (решоферы) ПДС-10 и ПСС-10 . . 25
§ В6-8-21. Аппараты дефекации, сатурации и сульфитации . . . 26
§ В6-8-22. Фильтры 27
§ В6-8-23. Печь сернистая БВЯ-2 31
§ В6-8-24. Лавер углекислого газа ЛГМ-1600Б 31
§ В6-8-25. Мешалки специального назначения 32
§ В6-8-26. Мешалка известкового молока РЗ-ПИМ-26 33
§ В6-8-27. Известегасильные аппараты 34

Глава 5. Выпарное отделение Стр.
§ В6-8-28. Выпарные аппараты 35
§ В6-8-29. Автоматы водоотводчики 36
§ В6-8-30. Конденсаторы барометрические полочные 37
Глава 6. Продуктовое отделение
§ В6-8-31. Вакуум-аппараты 38
§ В6-8-32. Утфелераспределители и утфелемешалки 39
§ В6-8-33. Центрифуга с программным управлением ФПН-1251 Л-2 41
§ В6-8-34. Клеровочный аппарат КЛР-1,4 42
Глава 7. Отделение сушки, охлаждения и сортировки сахара
§ В6-8-35. Сушильно-охладительный агрегат СПС-20 42
§ В6-8-36. Трясуны (вибрационные конвейеры) 43
§ В6-8-37. Машина для рассева сахара по величине кристалла МРС-69 44
Глава 8. Отделение упаковки сахара в мешки и взвешивания
§ В6-8-38. Весы 45
§ В6-8-39. Машина мешкозашивочная ЗЗЕ-М 47
Глава 9. Известковое отделение
§ В6-8-40. Печь известково-обжигательная вместимостью 120 м³ . . 47

ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

1. В Сборнике приведены нормы времени и расценки на работы по монтажу технологического оборудования сахарных заводов.

2. Нормами предусматривается выполнение работ с учетом следующих условий: оборудование, конструкции и материалы должны быть доставлены в монтажную зону комплектно, без дефектов, в соответствии с техническими условиями на поставку; работы должны выполняться с учетом действующих технических условий, правил техники безопасности и противопожарных мероприятий, предусмотренных СНиП III-4-80 «Техника безопасности в строительстве»; качество выполненных работ должно соответствовать СНиП 3.05.05-84 и СНиП III-18-75. Рабочие должны знать и выполнять все требования, вытекающие из указанных документов, обеспечивающие необходимое качество работ; место монтажа оборудования должно быть очищено от мусора и посторонних предметов.

3. Нормы предусматривают выполнение работ при помощи кранов. При монтаже оборудования с помощью электролебедок Н. вр. и **Расц.** умножать на 1,25 (ВЧ-1).

4. Нормами и расценками учтены и особой оплате не подлежат следующие виды работ:

проверка фундаментов и оснований, разметка по чертежам мест установки оборудования и анкерных болтов, заделка скоб для струн, провешивание осей и установка отвесов;

распаковка и очистка оборудования от грязи и антикоррозийных покрытий, промывка и протирка ветошью, осмотр оборудования и смазка трущихся поверхностей;

проверка комплектности оборудования, узлов, деталей и конструкций по спецификациям и чертежам;

набивка сальников, промывка подшипников со снятием и постановкой крышек, заправка смазочными маслами подшипников, редукторов, поддерживание при прихватке;

перемещение оборудования, конструкций и деталей в пределах монтажной зоны: горизонтальное — в радиусе до 10 м от места установки; вертикальное — от отметки перекрытия, на котором производится монтаж, на высоту до 2 м.

При работе с подъемом и установкой оборудования на высотах св. 2 м к Н. вр. и **Расц.** применять следующие коэффициенты:

Высота отметки, м, до	5	10	15	20
Коэффициенты	1,05 (ВЧ-2)	1,1 (ВЧ-3)	1,15 (ВЧ-4)	1,2 (ВЧ-5)

сортировка частей и деталей оборудования по маркам и размерам и размещение их в пределах рабочей зоны в необходимой технологической последовательности на временных стеллажах или опорных брусьях;

установка измерительных приборов, масленок, смотровых стекол;

сдача установки под подливку раствором и наблюдение за подливкой;

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

строповка и расстроповка оборудования, регулировка стропов, укладка подкладок под стропы, установка и уборка домкратов, оттяжек, клиньев, работа на электролебедках;.

ознакомление с чертежами, получение задания, содержание в порядке рабочего места, инструментов и приспособлений, периодический отдых рабочих в течение смены.

5. Нормами и расценками не учтены и оплачиваются особо следующие работы:

выгрузка и доставка в монтажную зону оборудования, конструкций и материалов;

установка, оснастка и снятие механизмов и монтажно-такелажных приспособлений (лебедок, талей, полиспастов и т. п.);

устройство и разборка стационарных лесов и подмостей, а также изготовление легких переносных подмостей;

изготовление болтов, клиньев, подкладок, прокладок и т. п.;

исправление дефектов оборудования, конструкций и деталей, допущенных заводом-изготовителем или возникших при транспортировании и хранении;

работа машинистов, обслуживающих краны, передвижные компрессоры, тракторы-тягачи;

работа электро- и газосварщиков (сварка, прихватка);

общестроительные работы, связанные с монтажом, пробивка отверстий в перекрытиях и стенах, заливка фундаментных болтов, подливка плит и т. п.;

подключение электродвигателей, устройство временных силовых и осветительных сетей;

прокладка временного водопровода для гидравлического испытания оборудования;

установка лестниц, площадок и ограждений;

комплексное испытание оборудования;

шабровка, шлифовка валов, заливка подшипников.

6. Монтаж оборудования, не охваченного настоящими нормами, но сходного по конструкции и сложности монтажа, разрешается нормировать по соответствующим параграфам сборника с при-

менением к ним, в зависимости от массы оборудования, коэффициентов согласно следующей таблице:

Коэффициент изменения массы	0,5	0,51—0,6	0,61—0,7	0,71—0,8
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,75 (ВЧ-6)	0,8 (ВЧ-7)	0,85 (ВЧ-8)	0,9 (ВЧ-9)

Продолжение

Коэффициент изменения массы	0,81—0,9	0,91—1,1	1,11—1,2	1,21—1,3
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	0,95 (ВЧ-10)	1,0 (ВЧ-11)	1,1 (ВЧ-12)	1,15 (ВЧ-13)

Продолжение

Коэффициент изменения массы	1,31—1,4	1,41—1,5
Коэффициент к Н. вр. и Расц.	1,2 (ВЧ-14)	1,25 (ВЧ-15)

Примечание. При разнице в массе оборудования св. 50% поправочные коэффициенты применять запрещается.

Пример пользования таблицей. § В6-8-36 Н. вр. предусматривает монтаж вибрационного конвейера массой 0,9 т. Необходимо установить Н. вр. и **Расц.** на монтаж вибрационного конвейера массой 1,3 т.

В этом случае коэффициент изменения массы составит 1,3/0,9=1,44.

Этому коэффициенту изменения массы соответствует коэффициент изменения Н. вр. и **Расц.** — 1,25.

Н. вр. на монтаж вибрационного конвейера массой 1,3 т будет равна 13,5·1,25=17 чел.-ч.

7. Нормы и расценки, приведенные в Сборнике, учитывают выполнение работ одной профессией рабочих — монтажник оборудования предприятий пищевой промышленности. В связи с этим в составе звеньев профессия рабочих не указывается.

8. Тарификация работ произведена в соответствии с ЕТКС работ и профессий рабочих, вып. 3, разд. «Строительные, монтажные и ремонтно-строительные работы», утвержденный 17 июля 1985 г.

Глава 1. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫХ ОПЕРАЦИЙ ПО ПЕРЕРАБОТКЕ СВЕКЛЫ

§ В6-8-1. Соломоботволовушка СБГМ-700

Техническая характеристика

Масса, т . . . 4,5
Габариты, мм:
длина 5300
ширина 2470
высота 3420

Соломоботволовушка поступает в монтажную зону в разоранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка участка гидротранспортера с выверкой и креплением. 2. Установка каркаса соломоботволовушки с выверкой и креплением. 3. Сборка рабочего органа. 4. Установка привода с выверкой, креплением и натяжкой цепей.

При опробовании

Регулирование и опробование соломоботволовушки работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 соломоботволовушку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		34,2	24—71	1
В том числе				
Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	25	18—06	2
Опробование	*То же*	9,2	6—65	3

§ В6-8-2. Камнеловушка гидротранспортерная барабанная ЛТП-62М

Техническая характеристика

Масса, т . . . 5,5
Габариты, мм:
длина 5060
ширина 3700
высота 3100

Камнеловушка в монтажную зону поступает в собранном виде. Отдельно поставляются привод и лоток.

Состав работ

При монтаже

1. Установка камнеловушки в собранном виде на опорную конструкцию с выверкой и креплением. 2. Установка привода и лотка с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование камнеловушки работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 камнеловушку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		27,5	19—87	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	21	15—17	2
Опробование	*То же*	6,5	4—70	3

§ В6-8-3. Песколовушка Г-7 ППБ «Русселя-Дорошенко»

Техническая характеристика

Масса, т . . . 2,82

Габариты, мм:

длина 7800

ширина 3100

высота 1700

Песколовушка поступает в монтажную зону в собранном виде. Шнек и привод поставляются отдельно.

Состав работ

При монтаже

1. *Установка песколовушки с выверкой и креплением.* 2. Установка, выверка и крепление шнека. 3. Установка привода с натяжением и соединением приводной цепи.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание.

Нормы времени и расценки на 1 песколовушку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		28,1	20—30	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	24	17—34	2
Опробование и гидравлическое испытание	*То же*	4,1	2—96	3

§ В6-8-4. Свекломойка автоматическая КМЗ-57

Техническая характеристика

Масса, т 20

Габариты, мм:

длина 13470

ширина 3480

высота 4760

Свекломойка поступает в зону монтажа в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Монтаж моечной и выбрасывающей частей свекломойки. 2. Установка и центровка вала свекломойки. 3. Установка лопастей (кулаков). 4. Установка и крепление крестовин с ковшами. 5. Установка загрузочного и выгрузочного бункеров. 6. Установка привода с выверкой и креплением. 7. Установка камнеловушки и песколовушки. 8. Установка подъемной лебедки шибера, щитков и ограждения. 9. Монтаж гидросистемы.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 свекломойку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		155,5	114—45	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	140	103—04	2
Опробование	*То же*	15,5	11—41	3

§ В6-8-5. Водоотделитель дисковый ВДМ-15-70

Техническая характеристика

Масса, т . . . 1,8
Габариты, мм:
длина 2250
ширина 2171
высота 1160

Водоотделитель поступает в монтажную зону в собранном виде. Привод поставляется отдельно.

Нормы времени и расценки на 1 водоотделитель

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж водоотделителя. Всего		21,9	16—15	1
В том числе Установка водоотделителя и привода с выверкой и креплением	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	16,5	12—17	2
Регулирование и опробование водоотделителя работой вхолостую	*То же*	5,4	3—98	3

§ В6-8-6. Сепаратор электромагнитный ЭП-1М

Техническая характеристика

Масса, т . . . 1,5
Габариты, мм:
длина 840
ширина 526
высота 662

Сепаратор поступает в монтажную зону в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 сепаратор

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж сепаратора. Всего		14	10—32	1
В том числе Установка сепаратора на подвески с выверкой и креплением	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	10,5	7—74	2

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Регулирование и опробование работой вхолостую	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	3,5	2—58	3

§ В6-8-7. Хвостикоулавливатель РХУ-30

Техническая характеристика

Масса, т . . . 2,26
Габариты, мм:
длина 4585
ширина 2600
высота 2380

Хвостикоулавливатель в монтажную зону поступает в собранном виде. Привод поставляется отдельно.

Нормы времени и расценки на 1 улавливатель

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж улавливателя. Всего		26,4	19—67	1
В том числе Установка хвостикоулавливателя и привода с выверкой и креплением	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *2 » — 2*	21	15—65	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	*То же*	5,4	4—02	3

§ В6-8-8. Классификатор хвостиков КХМ

Техническая характеристика

Масса, т . . . 0,73
Габариты, мм:
длина 3920
ширина 1036
высота 1090

Классификатор поступает в монтажную зону в собранном виде. Привод поставляется отдельно.

Нормы времени и расценки на 1 классификатор

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж классификатора. Всего		12	8—52	1
В том числе Установка классификатора и привода с выверкой и креплением	*4 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	7,7	5—47	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	*То же*	4,3	3—05	3

§ В6-8-9. Весы автоматические для свеклы ДС-800

Техническая характеристика

Масса, т . . . 2,7

Габариты, мм:

длина 2530

ширина 2600

высота 1800

Весы поступают в монтажную зону в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка станины с выверкой и креплением. 2. Установка механизмов весов: рычажной системы, ковша и гиредержателей.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		45,9	33—85	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	40	29—50	2
Опробование	*То же*	5,9	4—35	3

§ В6-8-10. Шибер пульсирующий РШ-1

Техническая характеристика

Масса, т . . . 0,5
Габариты, мм:
длина 1560
ширина 975
высота 2765

Шибер в монтажную зону поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 шибер

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж шибера. Всего		10,6	7—52	1
В том числе Установка шибера с выверкой и креплением	*4 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	7,4	5—25	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	*То же*	3,2	2—27	3

Глава 2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗМЕЛЬЧЕНИЯ СВЕКЛЫ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ СВЕКЛОВИЧНОЙ СТРУЖКИ

§ В6-8-11. Свеклорезки

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
Т1-СЦБ-12	8,5	5035	2260	2260
Т1-СЦБ-16	11,7	5705	2660	2650

Свеклорезки поступают в монтажную зону отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка опорной рамы с выверкой и креплением. 2. Установка барабана в сборе с редуктором, вертикальным валом, улиткой и загрузочным ковшом. 3. Установка масляной ванны с горизонтальным валом. 4. Установка контрножей с закреплением.

5. Установка привода. 6. Установка шибера, кожуха и лебедки для подъема рам. 7. Монтаж воздухомаслопроводов. 8. Установка трехмашинного агрегата с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование свеклорезки работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 свеклорезку

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		8,5	11,7	
Всего		106 84—53	132 105—27	1
В том числе Монтаж	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	83 66—19	105 83—74	2
Опробование	*То же*	23 18—34	27 21—53	3
		а	б	№

§ В6-8-12. Конвейеры грабельные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ТГ-400	2,37	10000	3800	5000
ТГ-600	2,97	10000	4500	5000
ТГ-800	3,68	10000	5090	5000

Грабельные конвейеры в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Сборка секций желоба из отдельных узлов и деталей. 2. Установка секций желоба и грабельных планок с выверкой и креплением. 3. Установка, выверка и крепление приводной и

натяжной станций. 4. Установка, натяжение и соединение тяговой цепи. 5. Установка привода с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование грабельного конвейера работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на измерители, указанные в таблице

Наименование работ	Состав звена	Измеритель	Конвейер			
			ТГ-400	ТГ-600	ТГ-800	
Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	1 конвейер длиной 10 м	55 40—56	57 42—04	75 55—31	1
		на каждый 1 м конвейера при длине его св. или до 10 м увеличивать или уменьшать	3,8 2—80		5,1 3—76	2
		1 конвейер длиной 10 м	2,6 1—92	2,9 2—14	3,4 2—51	3
Опробование	*То же*	на каждый 1 м конвейера при длине его св. или до 10 м увеличивать или уменьшать	0,26 0—19,2	0,29 0—21,4	0,34 0—25,1	4
			а	б	в	№

Примечание. При монтаже наклонных конвейеров (типа ТГН и ТН) к Н. вр. и **Расц.** данного параграфа применять коэффициенты: при угле наклона до 10° — 1,25 (ПР-1); до 20° — 1,45 (ПР-2); до 30° — 1,55 (ПР-3).

Глава 3. ДИФФУЗИОННОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-13. Подогреватель пароструйный ПП-25-59

Техническая характеристика

Масса, т . . . 1,81

Габариты, мм:

длина 4020

ширина 1512

высота 2270

Подогреватель в монтажную зону поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 подогреватель

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж подогревателя. Всего		13,9	9—87	1
В том числе Установка, выверка и крепление	*4 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	11,5	8—17	2
Гидравлическое испытание наполнением водой	*То же*	2,4	1—70	3

§ В6-8-14. Ошпариватели свекловичной стружки

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ОС-15-20	29,51	12700	4140	6680
ОС-25-30	33,77			

В монтажную зону ошпариватели поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса ошпаривателя и сит. 2. Монтаж загрузочной шахты. 3. Установка лубрикатора. 4. Установка сборника пены с выверкой и креплением. 5. Установка привода. 6. Монтаж трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание корпуса ошпаривателя и опробование работы трубовала вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 ошариватель

Наименование работ	Состав	Ошариватель		
		ОС-15-20	ОС-25-30	
Всего		271,5 204—99	318 240—09	1
В том числе Монтаж	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 2*	225 169—88	260 196—30	2
Опробование и гидравлическое испытание	*То же*	46,5 35—11	58 43—79	3
		а	б	№

§ В6-8-15. Диффузионные аппараты

АППАРАТЫ НАКЛОННОГО ТИПА

Таблица 1

Техническая характеристика

Показатели	Аппарат	
	А1-ПДС-20	ДС-12
Масса, т	165	264
В том числе:		
корпуса аппарата	65,6	84,8
постамента	14,6	32,2
шнеков	32,4	62,2
верхнего и нижнего приводов шнеков	36,6	46,4
лопастного устройства	4,9	31,1
водо-, масло- и паропроводов аппарата	2,9	2,3
мелких узлов и деталей	8	5
Габариты, мм:		
длина	21540	29600
ширина	7710	7860
высота	8150	12500

Диффузионные аппараты в монтажную зону поступают отдельными узлами и деталями.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		
		165	264	
Монтаж аппарата. Всего		3543 2682—27	5460 4131—04	1
В том числе Монтаж опорных металлоконструкций постамента	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 2*	117 88—34	770 581—35	2
Укрупнительная сборка корпуса диффузии	*То же*	500 377—50	600 453—00	3
Установка корпуса диффузии с выверкой и креплением	»	410 309—55	500 377—50	4
Установка шнеков с выверкой и креплением	»	542 409—21	1000 755—00	5
Установка верхних и нижних приводов шнеков с выверкой и креплением	»	796 600—98	960 724—80	6
Установка лопастного устройства	»	121 91—36	670 505—85	7
Монтаж трубопроводов и оборудования системы централизованной смазки	»	230 173—65	300 226—50	8
Монтаж трубопровода воды, пара и конденсата	»	510 385—05	280 211—40	9
Гидравлическое испытание и индивидуальное опробование аппарата вхолостую	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	317 246—63	380 295—64	10
		а	б	№

Таблица 3

Техническая характеристика

Марка аппарата	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
КДА-15-66	119,4	5612	4830	16900
КДА-20-66	135,6	5612	4830	20400
КДА-25-66	162,1	8335	8335	19900
КДА-30-66	175,5	8335	8335	22060

Диффузионные аппараты поступают в зону монтажа отдельными узлами и деталями.

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т				
		119,4	135,6	162,1	175,5	
Монтаж аппарата. Всего		2602 1983—27	2684 2044—71	3234 2464—73	3509 2671—92	1
В том числе Монтаж опорных металлоконструкций постамента	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *2* *2* » — *2*	130 98—15		173 130—62		2
Укрупнительная сборка царг корпуса	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *1* *2* » — *1*	146 116—44		183 145—94	207 165—08	3
Установка корпуса	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *2* *2* » — *2*	421 317—86		570 430—35	617 465—84	4
Укрупнительная сборка секций трубовала	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *1* *2* » — *1*	176 140—36		223 177—84	269 214—53	5
Установка трубовала	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *2* *2* » — *2*	344 259—72	353 266—52	382 288—41	468 353—34	6

Продолжение табл. 4

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т				
		119,4	135,6	162,1	175,5	
Установка привода трубовала	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	201 160—30	211 168—27	221 176—25		7
Установка контрлап	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 2	304 229—52	343 258—97	362 273—31		8
Укрупнительная сборка ситового пояса	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 2	62 47—49		84 64—34		9
Установка ситового пояса	То же	139 106—47		168 128—69		10
Укрупнительная сборка скребкового желоба	4 разр. — 1 3 » — 1 2 » — 2	57 39—47		72 49—86		11
Установка скребкового желоба	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 2 2 » — 2	111 83—81	116 87—58	160 120—80		12
Монтаж системы смазки	4 разр. — 1 3 » — 2 2 » — 1	83 58—72	102 72—17			13
Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата	То же	182 128—77		219 154—94	291 205—88	14
Регулирование и опробование аппарата работой вхолостую и гидравлическое испытание его	6 разр. — 1 4 » — 1 3 » — 1 2 » — 1	246 196—19		315 251—21		15
		а	б	в	г	№

§ В6-8-16. Пульполовушки

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ПР-58	2,1	3232	2557	2370
ПР-25-30	2,9	4485	2285	2699
ПП-25-30	3,7	5359	1828	1800

Пульполовушки в монтажную зону поступают в собранном виде. Отдельно поставляются бункер, пульпы, привод, трубопроводы и арматура.

Состав работ

При монтаже

1. Установка пульполовушки с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление бункера пульпы. 3. Установка привода с выверкой и креплением. 4. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование пульполовушки работой вхолостую и гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пульполовушку

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		2,1	2,9	3,7	
Всего		36,1 26—08	43,1 31—14	56 40—47	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	31 22—40	38 27—46	50 36—13	2
Опробование и гидравлическое испытание	*То же*	5,1 3—68		6 4—34	3
		а	б	в	№

§ В6-8-17. Прессы для отжима сырого жома

ПРЕСС НАКЛОННЫЙ ПСЖН-68

Техническая характеристика

Масса, т . . . 7,86
Габариты, мм:
длина 6350
ширина 1850
высота 3550

Пресс в монтажную зону поступает в собранном виде, отдельно поставляется сепаратор.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж пресса. Всего		21	16—74	1
В том числе Установка, выверка и крепление пресса. Установка и закрепление сепаратора	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	14,5	11—56	2
Регулирование и опробование работой вхолостую	*То же*	6,5	5—18	3

ПРЕСС ВЕРТИКАЛЬНЫЙ АЧ-ПВЖ-Б ПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

Техническая характеристика

Масса, т . . . 19
Габариты, мм:
длина 2520
ширина 3180
высота 8500

Пресс в монтажную зону поступает в собранном виде. Отдельно поставляются привод, приемная шахта и лубрикатор.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление пресса. 2. Установка и закрепление приемной шахты. 3. Установка лубрикаторов. 4. Установка привода с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование пресса работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 пресс

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		59,9	47—77	1
В том числе Монтаж	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	51	40—67	2
Опробование	*То же*	8,9	7—10	3

§ В6-8-18. Установка для сушки жома

Техническая характеристика

Масса, т	186
В том числе:	
корпуса	86
роликов	38
упорно-опорной станции	11,86
опорной станции	10,13
зубчатого венца	4,51
бандажей	8,1
загрузочного устройства	6,23
выгрузочного устройства	3,04
улитки	5,08
шибера	3,2
шнека	2,34
привода	5,2
вентиляционной установки	2,31
Габариты, мм:	
длина	20000
диаметр	3500

Установка поступает в монтажную зону отдельными узлами.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж установки. Всего		2450	1915—92	1
В том числе Установка упорно-опорной станции с выверкой и креплением	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 2*	79	59—65	2

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Установка опорной станции с выверкой и креплением	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 2*	58	43—79	3
Установка роликоопор с выверкой и креплением	*То же*	230	173—65	4
Монтаж корпуса	»	430	324—65	5
Установка зубчатого венца (шестерни) с выверкой и креплением	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	260	207—35	6
Установка бандажей с выверкой и креплением	*То же*	165	131—59	7
Установка привода с выверкой и креплением	»	250	199—38	8
Монтаж загрузочного устройства	»	380	303—05	9
Монтаж выгрузочного устройства	*То же*	71	56—62	10
Установка улитки	»	145	115—64	11
Установка шнека	»	87	69—38	12
Установка шибера с выверкой и креплением	»	60	47—85	13
Монтаж вентиляционной установки	»	105	83—74	14
Регулирование и опробование работой вхолостую	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	130	99—58	15

§ В6-8-19. Установка для гранулирования жома Е8-ПГА (гранулятор)

Техническая характеристика

Масса, т . . . 5

Габариты, мм:

длина 10000

ширина 3000

высота 6000

Установка для гранулирования жома в зону монтажа поступает в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка гранулятора в сборе с матрицей, плитой, скребком и прессующими роликами. 2. Установка охладителя с загрузочными окнами. 3. Установка вентиляционной установки с выверкой и креплением. 4. Установка коммуникаций (клапаны, вентили, манометры).

При опробовании

Регулирование и опробование гранулятора работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 установку

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		105,3	77—66	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	98	72—28	2
Опробование	*То же*	7,3	5—38	3

§ В6-8-20. Подогреватели соков (решоферы) ПДС-10 и ПСС-10

Таблица 1

Техническая характеристика

	Подогреватель					
	ПДС-10				ПСС-10	
Масса, т	2,3	5,2	6,5	7,8	3,8	4,5
Диаметр внутренний, мм	650	1040	1280	1410	1040	1040
Ширина (по лапам), мм	1350	1350	1590	1955	1350	1350
Высота, мм	4530	4302	4840	5100	4302	4302

Подогреватели поступают в зону монтажа в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 подогреватель

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т						
		2,3	3,8	4,5	5,2	6,5	7,8	
Монтаж подогревателя. Всего		16,3 12—03	17,3 12—76	18,8 13—87	20,8 15—35	25,5 18—81	27,8 20—50	1
В том числе Установка подогревателя с выверкой и креплением, обвязка трубопроводами и арматурой	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	14 10—33	15 11—06	16 11—80	18 13—28	22 16—23	23,5 17—33	2
Гидравлическое испытание	*То же*	2,3 1—70		2,8 2—07		3,5 2—58	4,3 3—17	*3*
		а	б	в	г	д	е	№

§ В6-8-21. Аппараты дефекации, сатурации и сульфитации

ПРИ ПОСТАВКЕ В РАЗОБРАННОМ ВИДЕ

Таблица 1

Техническая характеристика

Аппарат		Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
Аппараты I сатурации	IC-1,5	6,7	3470	3980	12065
	IC-2	8,7	4811	3918	12715
	IC-2,5	10,6	4870	4095	13765
	IC-3	11,6	4791	4708	12085
Аппарат сульфитации СО-1,5		5,2	2078	1815	5410

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса аппарата. 2. Сборка верхней части аппарата. 3. Установка, выверка и крепление верхней части аппарата. 4. Установка ловушки с выверкой и креплением. 5. Установка и крепление колец жесткости. 6. Установка и крепление сокоподводящих труб и переливного ящика. 7. Установка решеток с закреплением. 8. Установка и крепление штуцеров и вентилей.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание аппарата наполнением водой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т				
		5,2	6,7	8,7	11,6	
Всего		81,7 60—87	120,5 89—77	130 96—86	161 119—95	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *2 » — 2*	72 53—64	110 81—95	119 88—66	150 111—75	2
Гидравлическое испытание	*То же*	9,7 7—23	10,5 7—82	11 8—20		3
		а	б	в	г	№

При поставке в собранном виде

Таблица 3

Техническая характеристика

Аппарат	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
Основная дефекация ОД-3	5,3	3840	3712	7765
II сатурация IIС-3	7,8	4457	4050	11005

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		
		5,3	7,8	
Монтаж аппарата. Всего		38,3 28—25	113 83—34	1
В том числе Установка, выверка и крепление аппарата. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	30 22—13	104 76—70	2
Регулирование, опробование, гидравлическое испытание	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	8,3 6—12	9 6—64	3
		а	б	№

§ В6-8-22. Фильтры

ВАКУУМ-ФИЛЬТР БОУ-40-3-10

Техническая характеристика

Масса, т . . . 20,6

Габариты, мм:

длина 7302

ширина 3000

высота 3920

Вакуум-фильтр в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса. 2. Установка, центровка и крепление барабана. 3. Монтаж мешательного устройства. 4. Установка, выверка и крепление кожуха. 5. Установка, выверка и крепление привода.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 вакуум-фильтр

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		130,9	100—27	1
В том числе Монтаж	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	123	94—22	2
Опробование	*То же*	7,9	6—05	3

ФИЛЬТРЫ ДИСКОВЫЕ АВТОМАТИЧЕСКИЕ

Таблица 2

Техническая характеристика

Фильтр	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ДФ-80	7,5	5445	2240	3160
ДФ-150	8,6			
ДФ-100	11,4	5658	2200	3629

Фильтры поступают в монтажную зону в собранном виде. Отдельно поставляются фильтрующие рамки, обвязочный трубопровод и арматура.

Состав работ

При монтаже

1. Установка фильтра в сборе с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление фильтрующих рамок. 3. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры.

При опробовании

Регулирование и опробование фильтра работой вхолостую.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		7,5	8,6	11,4	
Всего		33,2 23—84	37,2 26—71	50 35—90	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 2*	30 21—54	33,5 24—05	44,5 31—95	2
Опробование	*То же*	3,2 2—30	3,7 2—66	5,5 3—95	3
		а	б	в	№

ФИЛЬТР-СГУСТИТЕЛЬ ЛИСТОВОЙ САМОРАЗГРУЖАЮЩИЙСЯ ФИЛС-60

Техническая характеристика

Масса, т 3,5

Габариты, мм:

длина 2600

ширина . . . 2100

высота 3700

Фильтр-сгуститель в монтажную зону поступает в собранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление фильтра. 2. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 4

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		20,5	14—81	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	17	12—28	2
Гидравлическое испытание	*То же*	3,5	2—53	3

ФИЛЬТР С ЦЕНТРОБЕЖНОЙ ВЫГРУЗКОЙ ОСАДКА ТИПА ФЦВО

Техническая характеристика

Масса, т 2,4

Габариты, мм:

длина 2225

ширина . . . 1600

высота 4110

Фильтр в монтажную зону поступает в собранном виде, отдельно поставляются привод, обвязочный трубопровод и арматура.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление фильтра. 2. Установка привода. 3. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 5

Нормы времени и расценки на 1 фильтр

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		22,7	16—40	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	19	13—73	2
Опробование и гидравлическое испытание	*То же*	3,7	2—67	

§ В6-8-23. Печь сернистая БВЯ-2

Техническая характеристика

Масса, т 0,9

Габариты, мм:

длина 1800

ширина 840

высота 1585

Печь сернистая поступает в зону монтажа в собранном виде. Отдельно поставляется сублиматор-охладитель.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление печи. 2. Установка с выверкой и креплением сублиматора-охладителя. 3. Монтаж трубопроводов в пределах печи.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 печь

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		16,5	11—42	1
В том числе Монтаж	*4 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	11,5	7—96	2
Опробование	*То же*	5	3—46	3

§ В6-8-24. Лавер углекислого газа ЛГМ-1600Б

Техническая характеристика

Масса, т 7

Габариты, мм:

длина 1800

ширина 1800

высота 5560

Лавер в монтажную зону поступает отдельными узлами

Состав работ

При монтаже

1. Установка днища с выверкой и креплением. 2. Установка нижней царги и корпуса с выверкой и креплением. 3. Установка средних (промежуточных) и верхних царг с выверкой и креплением. 4. Установка разбрызгивателя. 5. Установка колосников. 6. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		66	49—50	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	59	44—25	2
Гидравлическое испытание	*То же*	7	5—25	3

§ В6-8-25. Мешалки специального назначения

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	(диаметр) ширина	высота
Аффинационная	1,05	5370	240	670
	2,1	3600	900	1156
	2,5	6000	900	1100
	3,2	5780	1910	1800
Кизельгуровая	1,45	—	2332	2668

Мешалки в монтажную зону поступают в собранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка мешалки с выверкой и креплением. 2. Установка привода. 3. Монтаж трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Наименование работ	Состав звена	Масса, т					
		1,05	1,45	2,1	2,5	3,2	
Всего		22,3 16—73	23 17—25	36,5 27—38	39,6 29—70	42,4 31—80	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	20 15—00		33 24—75	36 27—00	38 28—50	2
Опробование	*То же*	2,3 1—73	3 2—25	3,5 2—63	3,6 2—70	4,4 3—30	3
		а	б	в	г	д	№

§ В6-8-26. Мешалка известкового молока РЗ-ПИМ-26

Техническая характеристика

Масса, т 1,2

Габариты, мм:

длина 3090

ширина 2762

высота 3485

Мешалка известкового молока поступает в зону монтажа в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 мешалку

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж мешалки. Всего		18,4	13—80	1
В том числе Установка мешалки с выверкой и креплением	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	13	9—75	2
Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание	*То же*	5,4	4—05	3

§ В6-8-27. Известегасильные аппараты

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина (диаметр)	высота
АИ-1,8	7,5	1800	7000	—
АИ-2-4,3	27,7	15473	3755	5699

Аппараты в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка роликоопор с выверкой и креплением. 2. Установка барабана с выверкой и креплением. 3. Установка привода с выверкой и креплением. 4. Установка загрузочной и выгрузочной частей аппарата.

При опробовании

Регулирование и опробование аппарата работой вхолостую

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		7,5	27,7	
Всего		61 44—90	191,5 140—94	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	51 37—54	159 117—02	2
Опробование	*То же*	10 7—36	32,5 23—92	3
		а	б	№

Глава 5. ВЫПАРНОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-28. Выпарные аппараты

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм	
		диаметр	высота
ВЦ-1500	32,5	4200	10530
ВЦ-1800	36,1		
ВЦ-2120	47,1	4600	10800
ВЦ-2360	48,0		

Выпарные аппараты поступают в зону монтажа отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление нижней части аппарата. 2. Вальцовка труб. 3. Предварительное гидравлическое испытание и довальцовка отдельных труб паровой камеры. 4. Монтаж верхней части аппарата. 5. Установка днища. 6. Установка сепаратора, арматуры и гарнитуры. 7. Установка смотровых люков.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание аппарата наполнением водой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		32,5	36,1	48	
Всего		192 143—61	222 166—06	267,5 200—09	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	164 122—67	191 142—87	233 174—28	2
Гидравлическое испытание	*То же*	28 20—94	31 23—19	34,5 25—81	3
		а	б	в	№

§ В6-8-29. Автоматы-водоотводчики

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
ВО-50	0,32	775	406	620
ВО-150	0,47	1065	630	1036

Автоматы-водоотводчики в монтажную зону поступают в собранном виде.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 автомат

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		
		0,32	0,47	
Монтаж водоотводчика. Всего		14,5 11—02	15,8 12—01	1

Продолжение табл. 2

Наименование и состав работ	Состав звена	Масса, т		
		0,32	0,47	
В том числе Установка автомата с выверкой и креплением. Монтаж трубопроводов в пределах аппарата	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	13 9—88	14 10—64	2
Гидравлическое испытание	*То же*	1,5 1—14	1,8 1—37	3
		а	б	№

§ В6-8-30. Конденсаторы барометрические полочные

Таблица 1

Техническая характеристика

Марка оборудования	Рабочее давление МПа(кгс/м²)	Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
РЗ ПКО-10	0,012(4)	2,1	3100	1500	5625
РЗ ПКО-22	0,015(6)	5,5	5200	2800	8000

Конденсаторы барометрические поступают в монтажную зону тремя отдельными узлами без упаковки.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление корпуса конденсатора. 2. Установка ловушки с выверкой и креплением. 3. Установка водяного бачка. 4. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 конденсатор

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		2,1	5,5	
Всего		12,8 / 9—44	28,7 / 21—17	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	11 / 8—11	24 / 17—70	2
Гидравлическое испытание	*То же*	1,8 / 1—33	4,7 / 3—47	3
		а	б	№

Глава 6. ПРОДУКТОВОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-31. Вакуум-аппараты

ВАКУУМ-АППАРАТ ЖЧ-ПВА

Техническая характеристика

Масса, т . . . 17,83

Габариты, мм:

диаметр . . . 3824

высота 7565

Вакуум-аппарат в монтажную зону поступает в собранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка вакуум-аппарата с выверкой и креплением. 2. Установка гарнитуры и арматуры в пределах аппарата.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		52	38—90	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	36	26—93	2
Гидравлическое испытание	*То же*	16	11—97	3

ВАКУУМ-АППАРАТЫ ВАЦ-600, ВАЦ-700 И ВАЦ-800

Таблица 2

Техническая характеристика

Марка оборудования	Масса, т	Габариты, мм	
		диаметр	высота
ВАЦ-600	25,7	4500	9145
ВАЦ-700, ВАЦ-800	37,2	5200	8935

Вакуум-аппараты в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка подставки на опорную конструкцию с выверкой и креплением. 2. Монтаж нижней части корпуса с выверкой и креплением. 3. Сборка и установка переходного конуса с выверкой и креплением. 4. Монтаж паровой камеры. 5. Сборка и установка верхней части корпуса с выверкой и креплением. 6. Установка зонта и ловушки с выверкой и креплением. 7. Установка коллектора, гарнитуры и арматуры в пределах аппарата.

При гидравлическом испытании

Гидравлическое испытание наполнением водой.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		25,7	37,2	
Всего		184,5 142—07	250 192—50	1
В том числе Монтаж	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 1* *2 » — 2*	168 129—36	228 175—56	2
Гидравлическое испытание	*То же*	16,5 12—71	22 16—94	3
		а	б	№

§ В6-8-32. Утфелераспределители и утфелемешалки

УТФЕЛЕРАСПРЕДЕЛИТЕЛИ

Таблица 1

Техническая характеристика

Оборудование	Масса, т	Габариты, мм		
		длина	ширина	высота
Для трех центрифуг	3	5945	1780	2595
Для четырех центрифуг	3,7	7700	1780	2595

Утфелераспределители поступают в монтажную зону отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка опорной рамы. 2. Установка корпуса. 3. Установка шиберов. 4. Установка привода. 5. Подсоединение трубопроводов в пределах аппарата.

При опробовании и гидравлическом испытании

Регулирование, опробование работой вхолостую и гидравлическое испытание.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 утфелераспределитель

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		3	3,7	
Всего		31 22—86	36,7 27—07	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	27,5 20—28	32,5 23—97	2
Опробование и гидравлическое испытание	*То же*	3,5 2—58	4,2 3—10	3
		а	б	№

УТФЕЛЕМЕШАЛКИ УМ-1 И ПМК-30

Таблица 3

Техническая характеристика

Оборудование	Марка	Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
Утфелемешалка 1 продукта	УМ-1	7	8285	3075	2400
Утфелемешалка кристаллизатор	ПМК-30	10			

Утфелемешалки в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка корпуса в сборе с трубовалом и лопастями, с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление привода маховика и лотка.

При опробовании и гидравлическом испытании

1. Регулирование, опробование работой вхолостую. 2. Гидравлическое испытание наполнением водой.

Нормы времени и расценки на 1 мешалку Таблица 4

Наименование работ	Состав звена	Масса, т		
		7	10	
Всего		61 44—99	64,6 47—65	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	54 39—83	57 42—04	2
Опробование и гидравлическое испытание	*То же*	7 5—16	7,6 5—61	3
		а	б	№

§ В6-8-33. Центрифуга с программным управлением ФПН-1251 Л-2

Техническая характеристика

Масса, т 6,35
Габариты, мм:
длина 2000
ширина 1920
высота 4485

Оборудование центрифуги в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Монтаж опорных металлоконструкций постамента. 2. Монтаж кожуха и ротора. 3. Установка привода с выверкой и креплением. 4. Монтаж механизма подъема кожуха и механизма выгрузки. 5. Монтаж регулятора загрузки. 6. Установка сегрегатора. 7. Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую

Нормы времени и расценки на 1 центрифугу

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		104	79—66	1
В том числе Монтаж	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 2*	90	68—94	2
Опробование	*То же*	14	10—72	3

§ В6-8-34. Клеровочный аппарат КЛР-1,4

Техническая характеристика

Масса, т . . . 1,11

Габариты, мм:

длина 1565

ширина 1530

высота 2575

Клеровочный аппарат в монтажную зону поступает в собранном виде.

Нормы времени и расценки на 1 аппарат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр	Расц.	№
Монтаж аппарата. Всего		17	12—75	1
В том числе Установка аппарата с выверкой и креплением	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	11	8—25	2
Гидравлическое испытание и опробование работой вхолостую	*То же*	6	4—50	3

Раздел 7. ОТДЕЛЕНИЕ СУШКИ, ОХЛАЖДЕНИЯ И СОРТИРОВКИ САХАРА

§ В6-8-35. Сушильно-охладительный агрегат СПС-20

Техническая характеристика

Масса, т 27,08

В том числе:

корпуса 9,22

турникета 1,14

вентилятора сушки 1,44

вентилятора охлаждения 1,4

вентилятора отсасывания воздуха 3,01

калориферов сушки 1,62

циклонов сухой очистки воздуха 5,53

циклона мокрой очистки воздуха 2,11

сита с желобом 0,86

трубопроводов и других мелких деталей 0,75

Габариты, мм:

длина 10130

ширина 2410

высота 4800

Агрегат в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Нормы времени и расценки на 1 агрегат

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж агрегата. Всего		226,6	174—71	1
В том числе Монтаж корпуса	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *2* *2* » — *1*	74	57—57	2
Установка турникетов с выверкой и креплением	*5 разр.* — *1* *3* » — *1* *2* » — *1*	10,5	7—88	3
Установка вентиляторов сушки и охлаждения с выверкой и креплением	*То же*	17	12—75	4
Установка вентиляторов отсасывания воздуха с выверкой и креплением	» »	21	15—75	5
Установка калорифера сушки с выверкой и креплением	» »	11	8—25	6
Установка циклонов сухой и мокрой очистки воздуха с выверкой и креплением	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *1* *2* » — *1*	53	42—27	7
Установка сита с желобом с выверкой и креплением	*5 разр.* — *1* *3* » — *1* *2* » — *2*	7,1	5—13	8
Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры	*5 разр.* — *1* *3* » — *1* *2* » — *1*	20	15—00	9
Регулирование и опробование агрегата работой вхолостую	*6 разр.* — *1* *4* » — *1* *3* » — *2* *2* » — *1*	13	10—11	10

§ В6-8-36. Трясуны (вибрационные конвейеры)

Таблица 1

Техническая характеристика

Наименование оборудования	Марка	Масса, т	Габариты, мм		
			длина	ширина	высота
Трясуны белого сахара	ТБС-1	2,3—2,8	7000—14000	1000	770
Трясун для отделения комков сахара	ТКС-1,2	0,9	2800	1200	1060

Трясуны в монтажную зону поступают отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление рамы трясуна и выносного подшипника. 2. Установка и подсоединение желоба. 3. Установка роликоопор с пружинами с выверкой и креплением. 4. Установка, выверка и крепление привода.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 трясун

Наименование работ	Состав звена	Масса, т			
		0,9	2,3	2,8	
Всего		18 13—51	44,6 33—45	53 39—75	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	13,5 10—13	35 26—25	41 30—75	2
Опробование	*То же*	4,5 3—38	9,6 7—20	12 9—00	3
		а	б	в	№

§ В6-8-37. Машина для рассева сахара по величине кристалла, МРС-69

Техническая характеристика

Масса, т 4,86

Габариты, мм:

длина 4900

ширина 3000

высота 3210

Машина поступает в монтажную зону в собранном виде. Приводы и маслостанция поставляются отдельно.

Состав работ

При монтаже

1. Установка машины с выверкой и креплением. 2. Установка, выверка и крепление привода машины и привода питателя. 3. Монтаж масляной станции.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		42,9	31—64	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	36	26—55	2
Опробование	*То же*	6,9	5—09	3

Глава 8. ОТДЕЛЕНИЕ УПАКОВКИ САХАРА В МЕШКИ И ВЗВЕШИВАНИЯ

§ В6-8-38. Весы

Весы полуавтоматические ДСП-100-2

Техническая характеристика

Масса, т 0,31

Габариты, мм:

длина 990

ширина 845

высота 630

Весы на монтажную площадку поступают в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Подвешивание к бункеру впускной воронки. 2. Установка выпускной воронки с выверкой и креплением. 3. Установка и регулирование коромысла и гиредержателя.

При опробовании

Регулирование и опробование весов.

Таблица 1

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		14,6	10—96	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	12,5	9—38	2
Опробование	*То же*	2,1	1—58	3

Весы автоматические ЛТМ-1М

Техническая характеристика

Масса, т 0,45
Габариты, мм:
длина 2300
ширина 3000
высота 1940

Весы поступают в монтажную зону отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Сборка и установка башмаков и стоек счетного механизма. 2. Установка приводного ролика и гитары с закреплением. 3. Сборка и установка шкафа счетного механизма. 4. Установка грузоподъемной платформы. 5. Натяжка приводной цепи.

При опробовании

Регулирование и опробование весов.

Таблица 2

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		17	12—75	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	14	10—50	2
Опробование	*То же*	3	2—25	3

Весы автоматические ДРК-1

Техническая характеристика

Масса, т 0,25
Габариты, мм:
длина 985
ширина 800
высота 1950

Весы поступают в монтажную зону в разобранном виде.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка весов. 2. Установка загрузочной воронки. 3. Навеска ковша на коромысло. 4. Установка регулятора точности взвешивания.

При опробовании

Регулирование и опробование весов.

Таблица 3

Нормы времени и расценки на 1 весы

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		14	10—50	1
В том числе Монтаж	*5 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	12	9—00	2
Опробование	*То же*	2	1—50	№

§ В6-8-39. Машина мешкозашивочная 33Е-М

Техническая характеристика

Масса, т 0,6
Габариты, мм:
длина 3460
ширина 1235
высота 1400

Оборудование машины в монтажную зону поступает отдельными узлами.

Состав работ

При монтаже

1. Установка, выверка и крепление стоек и направляющих. 2. Монтаж транспортера и швейной головки. 3. Установка привода с выверкой и креплением.

При опробовании

Регулирование и опробование работой вхолостую.

Нормы времени и расценки на 1 машину

Наименование работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Всего		36,8	26—13	1
В том числе Монтаж	*4 разр. — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	29,5	20—95	2
Опробование	*То же*	7,3	5—18	3

Глава 9. ИЗВЕСТКОВОЕ ОТДЕЛЕНИЕ

§ В6-8-40. Печь известково-обжигательная вместимостью 120 м^3

Техническая характеристика

Масса, т 60,3
В том числе узлов:
опорной рамы 9,26
кожуха печи 22,5
свода печи 3,92
загрузочного устройства 6,34
выгрузочного устройства 7,21

скипового подъемника 4,27
трубопроводов, арматуры и разных мелких узлов и деталей (гляделок, люков, крепежа и др.) 6,8
Габариты, мм:
диаметр кожуха 4600
высота 32000

Известково-обжигательная печь поступает в монтажную зону отдельными узлами и блоками.

Нормы времени и расценки на 1 печь

Наименование и состав работ	Состав звена	Н. вр.	Расц.	№
Монтаж печи. Всего		1579,5	1218—71	1
В том числе Укрупнительная сборка опорной рамы	*5 разр. — 1* *3 » — 2* *2 » — 2*	121	86—88	2
Установка опорной рамы с выверкой и креплением	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 1* *2 » — 1*	34	27—06	3
Укрупнительная сборка кожуха печи	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 2* *2 » — 2*	190	144—40	4
Установка кожуха печи с выверкой и креплением	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 1* *2 » — 1*	381	303—85	5
Сборка свода печи	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 1* *2 » — 2*	59	45—43	6
Установка свода печи с выверкой и креплением	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 2* *2 » — 2*	11	8—36	7
Укрупнительная сборка загрузочного устройства	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 1* *2 » — 2*	45,5	35—04	8
Установка загрузочного устройства с выверкой и креплением	*То же*	80	61—60	9
Монтаж выгрузочного устройства	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 1* *2 » — 1*	100	79—60	10
Укрупнительная сборка каркаса скипового подъемника	*6 разр. — 1* *4 » — 2* *3 » — 2* *2 » — 2*	212	161—12	11

Продолжение

Наименование и состав работ	Состав звена	Н вр.	Расц.	№
Установка скипового подъемника с выверкой и креплением	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 2*	166	125—33	12
Монтаж обвязочных трубопроводов и арматуры в пределах аппарата	*6 разр. — 1* *4 » — 1* *3 » — 2* *2 » — 1*	111	86—36	13
Регулирование и опробование работой вхолостую	*То же*	69	53—68	14

Официальное издание

Минмонтажспецстрой СССР

ВНиР

СБОРНИК В6.
МОНТАЖ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ.
ВЫП. 8. САХАРНЫЕ ЗАВОДЫ

Редактор издательства *Л. Б. Беланова*
Технический редактор *Г. В. Белавина*
Корректор *Г. В. Терлеминская*

Прейскурантиздат. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1

«Н/К»

Сдано в набор 14.07.87 Подп. в печать 06.08.87 Форм. 60×90 1/16
Бум. газетная Гарнитура литературная Офсетная печать
Объем 3,0 п. л. Кр.-отт. 3,375 Уч.-изд. л. 2,90
Заказ тип. № 1057 Изд. № 1879 Цена 15 коп.

gost.e-ecolog.ru

Типография Прейскурантиздата. 125438, Москва, Пакгаузное шоссе, 1